

周口磨床数控改造 明德机械厂 磨床数控改造技术

产品名称	周口磨床数控改造 明德机械厂 磨床数控改造技术
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

轧辊磨床在进行操作的过程中需要密切注意砂轮和工件表面的接触状况，当工件表面刚与砂轮接触时，可听到连续的滋滋声，工件表面的水迹可被旋转的砂轮带走，同时可见到微弱的火花，磨床数控改造技术，此时即可加冷却液。

轧辊磨床的冷却液需要选用浓度稍高的皂化液，使用前必须经过严格的清洁过滤。然后进给，每次进给量为0.005mm/每双行程。至火花消失时，磨削完毕，此时将横向进给手轮向进给方向按住，使砂轮向工件微微压进，但不作进给，即等于对工件进行一次抛光，以进一步提高磨削表面质量。

使用磨床要注意哪些事情

1、由于机械设备公司生产的磨床设备在使用时其中的砂轮转速非常高，而且砂轮的质地较硬、脆，磨床数控改造厂家，所以要注意在操作时不要大力撞击砂轮，周口磨床数控改造，如果将砂轮撞碎容易导致很严重的后果。此外，在更换砂轮的时候一定要先检查砂轮的外观，如果有外伤或裂纹则不能给予更换。

2、在使用机械设备公司制造的磨床进行磨削加工时，工件和砂轮摩擦后经常会迸射出细小的砂屑和金属碎屑，如果不注意则会伤及操作人员，所以在操作磨床的时候应该注意使用可靠的安全防护装置，操作人员还必须按照规定佩戴好护目镜，以防碎屑飞溅入眼睛之中对其造成伤害。

3、在开机使用之前，机械设备公司建议操作人员先检查磨床的各个部件，主要检测磨床的操纵机构、磁力吸盘、电气设备等部件，磨床数控改造厂，此外，还要注意检查润滑系统，只有再确保润滑良好之后才能开始试车。

数控磨床的控制系统要完成X、Z轴的伺服进给和砂轮主轴、头架主轴的旋转运动，还要实现

液压、气路、冷却等辅助系统的控制，也即一般数控磨床普遍具备的通用功能。除此以外，还要具备磨削加工的特殊功能。包括有：

- (1) 电流法自动对刀；
- (2) 恒电流磨削（自适应磨削控制功能）；
- (3) 多段变速磨削；
- (4) 断电回退和紧急回退；
- (5) 砂轮自动修整及补偿；
- (6) 手轮 DRF(动态干预)功能；
- (7) 加减速进退刀；
- (8) 中途换向。

周口磨床数控改造-明德机械厂-磨床数控改造技术由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂（www.tamdjx.com）有实力，信誉好，在山东泰安的钻床等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进明德机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！