

MK2110数控内圆磨床价格 无锡市锡都机床

产品名称	MK2110数控内圆磨床价格 无锡市锡都机床
公司名称	无锡市锡都机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市胡埭沙滩路1号
联系电话	13861448297 13861448297

产品详情

床头主轴模块由主轴箱体、套筒式主轴、夹具油缸、主轴电动机及夹具组成。主轴箱是通过紧固压板固定在径向进给滑板上，松开紧固压板可微量调整主轴箱相对径向滑板的回转角度，以达到调整工件磨削锥度的目的。主轴支承采用了动静压滑动轴承支承结构，这和传统的滚动轴承支撑主轴结构相比。

有了更大的刚性和更高的回转精度，这就保证了数控内圆磨床的磨削精度和磨削状态的稳定。主轴前端工件夹具采用硬质合金卡爪膜片卡盘结构，主轴后端配备夹紧回转油缸，保证了工件夹紧的可靠和磨削余量的均匀。

数控内圆磨床工件装夹比较和行星齿轮型的了解

1.数控内圆磨床上，其不同工件的装夹是否都一样？

数控内圆磨床，其从目前来看，已经广泛应用于各大机械行业中，并且这一种磨床具有工作和成品率高等特点，所以，可降低生产成本。此外，还可以用在不同工件上。不过，如果工件材质、种类或形状不同的话，那么，工件装夹方式也是不一样的。而且，应根据工件具体情况，来选择合适的装夹方式，以保证工件的加工效果。

2.是否有行星齿轮数控内圆磨床这一种磨床？

在数控内圆磨床的具体种类上，是有行星齿轮数控内圆磨床这一具体种类，而且这一种磨床是采用行星齿轮传动。该磨床的特点，是为体积小、承载力大和工作平稳可靠，宿迁MK2110数控内圆磨床，并且，可以24小时连续工作。不过，其结构要复杂一些。

行星齿轮数控内圆磨床的结构参数，是有磨削方式、工件支撑方式、修整方式、磨削工件内径和长度、可装夹工件外径、工件主轴转速、工件主轴箱旋转角度、横向工作台行程、横向进给速度、纵向工作台

行程、纵向进给速度等这些。这些都是重要参数，所以，缺一不可。

一、工作前

1、认真检查数控内圆磨床机床各部的卫生，清扫工作台面、修正器、护罩等处的磨灰。清除集灰槽中的磨灰。2、检查操作手柄、开关、旋钮是否在正确位置，MK2110数控内圆磨床价格，操纵是否灵活，MK2110数控内圆磨床改造，安全装置是否安全、可靠。3、接通电源，检查砂轮是否松动，空车低速运转2-3分钟，并观察运转情况是否正常，如有异常应停机检查或报告。4、检查油标中液面指示高度是否合适，若油位不足，MK2110数控内圆磨床多少钱，按规定加足润滑油。5、手动加油枪为机床各润滑点加油，注意观察机床各运动部位有无润滑油，特别是导轨面，使之保持润滑良好，油路畅通。6、确认润滑通畅及良好、电气系统以及各部位运转正常好方可开始工作。

二、工作后

1、认真检查数控内圆磨床机床的各部卫生，清扫工作台面、修正器、护罩等处的磨灰。清除集灰槽中的磨灰。2、清扫机床周边环境卫生。3、停机，加工件不滞留机床，切断电源。4、认真填写交接班记录及其他记录。5、清洁工、夹、量具。各部件归位。机床运行三个月进行一级保养，首先切断电源，然后进行保养工作。

MK2110数控内圆磨床价格-无锡市锡都机床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。无锡市锡都机床制造有限公司（www.cnxdjc.com）位于江苏省无锡市胡埭沙滩路1号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前无锡市锡都机床在行业专用设备中享有良好的声誉。无锡市锡都机床取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。无锡市锡都机床全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。