

M1050A无心磨床价格 北京M1050A无心磨床 无锡精展

产品名称	M1050A无心磨床价格 北京M1050A无心磨床 无锡精展
公司名称	无锡精展机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区陆通路11号
联系电话	18352520999 18352520999

产品详情

磨床电气采用可编程序控制器，具有自诊断功能、维修方便。

工件靠外圆在定位机构上定位，磨削量是工件直径上的余量，故砂轮的磨损、进给机构的补偿和切入机构的重复定位精度误差对零件直径尺寸精度的影响。

准备工作：

- 1、先对磨床使用的环境进行检查，保障其整个操作空间范围内没有杂物存在，如此可以以免杂物对五轴型无心磨床部件构成损坏的异常发生。
- 2、对进行起吊操作所需的力度进行估测，以便选择吨位适合的牵引机进行工作，以免出现过载使用情况而引发危险。
- 3、对所选牵引机的各个部件进行检查，对于有异常情况出现的部件及时进行维修，以减少使用过程中突发的情况发生的可能性。

外圆磨床的加工工艺控制要求

1. 看清图纸，检查待加工工件的形状和尺寸，判断待加工工件是否合格及确定加工余量。准备相应的工

具、量具、夹具，量具要校对准确。

2. 根据工件余量和工艺要求合理选取加工工艺及加工设备（设备精度）。

3. 根据工件形状和工艺合理选取工件的装夹方式和工艺基准。

4. *装夹，先要将*孔内清理干净，M1050A无心磨床厂，涂上润滑脂，*孔角度接触面积85%以上，M1050A无心磨床厂家，如接触面过小，找自己的主管工段长安排*修研后方可继续使用。*自然损坏，应使用备用*，并立即报车间计划员进行新*申购。

5. 夹具装夹，先校正夹具位置，按工艺要求加工好夹具，再安装工件。

6. 磨细长工件时，需加中心架。

7. 根据所磨工件的材料性质、尺寸和技术要求等，合理选取砂轮：合金选用金刚石砂轮，钢材选用刚玉或碳化硅砂轮；粗粒度砂轮磨削时，生产，但磨出的工件表面较粗糙；用细粒度砂轮磨削时，磨出的工件表面粗糙度较好，而生产率较低。在满足粗糙度要求的前提下，应尽量选用粗粒度的砂轮，以保证较高的磨削效率。一般粗磨时选用粗粒度砂轮，精磨时选用细粒度砂轮，当砂轮和工件接触面积较大时，M1050A无心磨床价格，要选用粒度粗一些的砂轮。

8. 在机床加工过程中，严格控制进刀量。通过听、看、摸、闻等方法观察工件磨削情况以及设备的运转情况，发现异常应立即停车检查，并及时工段长通知维修组长报修，如维修组有值班人员不进行维修并不给予答复则由工段长报车间办，由车间办直接报生产部记录备案并由生产部门对设备部门进行处理。机床开动时严禁离开工作岗位。

9. 砂轮磨钝后应及时修整，不能强制使用，以免发生安全事故。

10. 根据加工要求，在磨削接近尺寸时应减少进刀量和增加磨削次数，并增加检测频率，确保加工精度和表面质量。

11. 根据图纸和工艺要求设备部门调整设备，随时注意产品质量状况，发现问题及时汇报主管工段长与相关人员。

12. 钢件加工完，待产品冷却后才能测量尺寸。

控内圆磨床便是用数控技术来控制的一种机械，北京M1050A无心磨床，它有以下特色:机床控制系统选用西门子，进给轴由西门子伺服电机驱动滚珠丝杆。5、工件主轴选用大触摸成对角球轴承，工件转速交流变频，无级调速。磨床导轨及滚珠丝杆均由润滑站主动润滑。并有密封的罩壳防护。机床可配备气缸

作夹具动力源的多点节圆定位的盆齿主动夹具及各种专用夹具。机床尺度控制选用定程磨削，可选配光栅尺闭环控制

M1050A无心磨床价格-北京M1050A无心磨床-无锡精展由无锡精展机床制造有限公司提供。无锡精展机床制造有限公司（www.wuxinmochuang.com）为客户提供“无心磨床,数控外圆磨床,数控内圆磨床,外圆磨床,内圆磨床”等业务，公司拥有“无锡精展机床制造”等品牌，专注于行业专用设备等行业。欢迎来电垂询，联系人：张总。