

# 磨床数控改造报价 明德机械 锦州磨床数控改造

产品名称	磨床数控改造报价 明德机械 锦州磨床数控改造
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

外圆磨床的装卡必须符合规定，专业磨床数控改造，对因故中断加工的活塞杆，必须确认工作和磨床的状态正常后，方准开车。加工活塞杆必须事先清除被加工外廓部位的油垢，黑污和灰尘等，根据工件的材质合理选用砂轮和磨削量，严禁磨削工件毛坯。外圆磨床的装卡和测量工件的时候，必须使得砂轮脱离工件和停车。工作与砂轮未离开时，不得中途停车。砂轮在接近工件时，不准用机动进给。

外圆磨床在工作的过程中严禁操作者离开磨床。如因停电或其他原因必须离开时，应将砂轮离开工件后停车。重新开动磨床时，磨床数控改造技术，应确认各部无异状后方准开车。

### 提高数控内圆磨床磨削效率的途径

提高数控内圆磨床磨削效率的途径主要有以下三种：

- 1.数控内圆磨床采用高速磨削，锦州磨床数控改造，提高砂轮的速度，是单位时间里经过磨削区域的磨粒数增加。
- 2.应用缓进给强力磨削，在加大砂轮径向进给量(即磨削深度)的同时，配以缓慢的工件进给速度，从而增加同时参与切削的磨粒数。
- 3.数控内圆磨床采用砂带磨削和宽砂轮磨削，以增加磨削宽度达到增加参与磨削的磨粒数的效果。

机床的进给及补偿，由二个互不干涉的传动机构执行.进给系统具有定程磨削功能，采用手动或液动二种进给方式。

机床设有快跳机构，因此退出砂轮进行测量或修整后不必重新手动对刀。

工作台快退设有中停装置，快退距离可按需要调整，以减少辅助时间。

工作台起动手把设有安全联锁装置，确保装卸和测量工作时的安全性。

机床砂轮轴zui高转速为24000转/分，以提高磨削小孔。

用户特殊订货。可改装电主轴变频调速以磨削小直径内孔。

本机床设有端面磨削装置，能保证工件内孔与端面的垂直度。

磨床数控改造报价-明德机械-锦州磨床数控改造由泰安市泰山区明德机械厂提供。磨床数控改造报价-明德机械-锦州磨床数控改造是泰安市泰山区明德机械厂（[www.tamdjx.com](http://www.tamdjx.com)）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：贾经理。