

MT1050无心磨床价格 精展机床制造

产品名称	MT1050无心磨床价格 精展机床制造
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

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，涂上润滑脂，*孔角度接触面积85%以上，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，MT1050无心磨床多少钱，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。

在大批量出产中使用的内圆磨床，MT1050无心磨床价格，主动化程度要求较高，在磨削过程中，可用塞规或测微仪主动控制尺度。数控内圆磨床有哪些特色：数控技术是指用数字、文字和符号组成的数字指令来完成一台或多台机械设备动作控制的技术。数控内圆磨床便是用数控技术来控制的一种机械，它有以下九大特色，1、数控内圆磨床为二轴联动立式数控内圆，MT1050无心磨床厂家，一次装夹磨削内孔、小端面、多阶孔。2、机床内圆磨头选用大功率电动磨头，选用停止变频器驱动。3、一切导轨均选用、高抗振性的瑞士施耐博滚柱导轨。

各行业新产品革新的周期不断缩短，作为非常要的产品无心磨床，对产品生产企业来说非常重要，所以随着新产品的改变及推出，对无心磨床的要求也提高了，镇江MT1050无心磨床，无心磨床生产厂家也随着市场的要求不断对无心磨床进行着改变，只为更好的服务大众。无心磨床的成功转型是无心磨床行业众多无心磨床生产商多年的心血体现，我国的无心磨床在技术上有了突破性的进步，走向了一个发展自我的新阶段，同时也促进了各行业的发展。

MT1050无心磨床价格-精展机床制造由无锡精展机床制造有限公司提供。“无心磨床,数控外圆磨床,数控内圆磨床,外圆磨床,内圆磨床”就选无锡精展机床制造有限公司(www.wuxinmochuang.com),公司位于:无锡市惠山区陆通路11号,多年来,无锡精展机床制造坚持为客户提供好的服务,联系人:张总。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。无锡精展机床制造期待成为您的长期合作伙伴!