

磨床数控改造技术 明德机械 甘肃磨床数控改造

产品名称	磨床数控改造技术 明德机械 甘肃磨床数控改造
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，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，甘肃磨床数控改造，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，应确认各部无异状后方准开车。

磨床的加工精度达不到怎么办？

有磨床的加工精度和粗糙度是很高的，磨床数控改造报价，普通磨床加工小零件正负0.002mm，中等零件正负0.005 mm左右，更大的零件正负0.01 mm，专业磨床数控改造，粗糙度一般0.8 um，低1.6 um，磨床数控改造技术，更高0.4 um。精度高的是超精加工，所采用磨具为油石，但只能切掉几个微米的量。精密数控磨床加工精度是很稳定的，椭圆度0.002 mm，光洁度0.1um 平面磨，平面度500mm/0.004 mm，光洁度0.2 um。

磨床的主要部件为床身。床身是磨床的基础支承件、在它的上面装有砂轮架、工作台、头架、尾座及横向滑鞍等部件。使这些部件在工作时保持准确的相对位置。床身内部用作液压油的油池。头架用于安装及夹持工件并带动工件旋转，头架在水平面内可逆时针方向转90°。内圆磨具用于支承磨内孔的砂轮主轴。内圆磨具主轴由单独的电动机驱动。砂轮架用于支承并传动高速旋转的砂轮主轴。砂轮架装在滑鞍上，当需磨削短圆锥面时，砂轮架可以在水平面内调整至一定角度位置 $\pm 30^\circ$ 。

磨床数控改造技术-明德机械-甘肃磨床数控改造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）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们

公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！