

# 数控外圆磨床厂家 数控外圆磨床 无锡锡都机床质量好

产品名称	数控外圆磨床厂家 数控外圆磨床 无锡锡都机床质量好
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

横向移动速度是修整工具在修整中通过砂轮表面的速度。它对加工零件要求的表面粗糙度和金属切削率都起有关键的作用。横向移动速度太慢，MK1332数控外圆磨床，将会堵塞砂轮，损害零件的表面粗糙度和金属切削率。太慢的横向移动速度还可以引起砂轮振动和零件表面。均匀较快的横向移动速度能修整出好的砂轮表面，进步砂轮的磨削性能，增加磨削效率，降低零件表面粗糙度。

注意在操作完毕后应及时使用指令取消可设定零点偏置。同样道理，数控外圆磨床厂家，在FANUC系统中存在着“工位移双色球”，所谓“工位移”是指程序、刀具刀补、工件坐标系等数值不变，假想工件进行平移，即相当于工件坐标系往相反方向移动。利用此法可在不移动毛坯、不重建坐标系的情况下进行多件加工。使用“工位移”应注意用后取消其值，数控外圆磨床，否则其他操作者在不知情的情况下，操作该机床易出现工件坐标系错误定位等情况，数控外圆磨床价格，易发生打刀现象，造成事故。

数控外圆磨床磨削工件的弯曲应如何解决？

一、数控外圆磨床在磨削时工件容易弯曲。

解析原因：

1、在外圆磨削时磨削量太大。

2、在外圆磨床磨削时，切削液供给不足。

预防措施：

- 1、适当的减少外圆磨床的背吃刀量。
- 2、保障切削液供给足量。

二、轴肩旁外圆尺寸较大。

解析原因：

- 1、数控外圆磨床换向工作台停留时间太短。
- 2、外圆磨床砂轮磨损、砂轮外角变圆。

预防措施：

- 1、增加外圆磨床工作台换向的停留时间。
- 2、要及时修正数控外圆磨床的砂轮，保障工件磨削的精度。

数控外圆磨床厂家-数控外圆磨床-无锡锡都机床质量好由无锡市锡都机床制造有限公司提供。数控外圆磨床厂家-数控外圆磨床-无锡锡都机床质量好是无锡市锡都机床制造有限公司（[www.cnxdjc.com](http://www.cnxdjc.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：刘经理。