大型立式磨床磨头的调整方法

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网, 若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

大型立式磨床磨头的调整方法

介绍一种新型立式磨头南京仪机股份有限公司俞宗毅我公司最近研制的一种圆台平面磨床．是利用金刚石碗形砂轮的端面磨削玻璃或金属，该机床采用了水冷封闭式磨头（图），其主要特点如下，・水冷式结构传统的装人式立式磨头，内部均设计有径向离心式风扇和通风系统，用于对电机发热的通风冷却。Ｘ磨头结构图．水槽乙进水管．内喷管．防尘盖．主轴．Ｖ轴承盖．砂轮座．挡水板在该机床的设计中，我们针对机床间歇缓慢进给切削的特点，采用了水冷封闭式磨头结构，取消了磨头内部的径向离心式风扇，采取转子叶片和主轴内喷冷却，加上外壳传导的冷却方式，冷却水从内喷管喷入主轴，对主轴系统冷却。

，使工件砂轮和机床系统产生弹性变形，以及砂轮柔度的特性变化和冷却液的影响，要确定机床允许的最大只是困难的。但是，榻据负载大时，电机的工作电流较大的关系，通ｄ检测定子线圈电流的变化，可了解到加工区Ｐ的变化情况。伴随着计算机技术的飞速发展，世纪末在制造业形成了以数控技术为代表的技术竞争，这种竞争在中小型数控车床数控铣床加工范围内已近乎白热化。数控立式磨床，因其磨削主轴和工件均竖直安装，以便磨削圆形工件的内径外径和表面，在这里工件和砂轮轴的重力成为有利于磨削的因素，使得工件需要的夹紧力变小，工件变形小，能够获得更高的加工精度，而倍受欢迎。

大型立式磨床磨头的调整方法

因为机械零部件制造技术和数控控制技术方面的原因，直到目前为止，国内大型立式磨床磨头的调整方法还没有机床厂成功生产高档数控磨床的报道。作者在搜索查阅研究大量有关资料的基础上，结合本人十多年来对多台数控机床改造成功的经验，对数控机床控制技术进行了深入的研究和分析。

磨床磨头

落地车床节流缓冲装置失灵症状二：落地车床组成机床上液压缸当活塞移动到行程终点位置时，缓冲柱塞进入到液压缸端盖圆柱孔内，缓冲柱塞与端盖圆柱孔的配合间隙很小的缘由，使得缓冲柱塞端的油液经端盖小孔回油，随后经节流阀流入油箱，节流阀可以控制活塞的制动速度。当落地车床的节流阀中的节流螺钉松动或有调整不当的情况时，或当缓冲柱塞外圆与端盖内孔磨损，有了较大间隙，都会产生液压冲击。sz一种无心磨床的精度控装置摘要本发明公开了一种由信号采集与处理结果显示两部分构成的无心磨床精度控装置。信号采集与处理部分由接触式直线位移传感器安装夹具分度盘和倒l形支架组成；传感器穿过安装夹具安装固定于分度盘的中心孔中，并可随安装夹具在水平面内回转；分度盘安装在倒l形支架水平部分的两条平行槽上，可沿水平进给方向移动；倒l形支架则紧固在与进给结构同侧的床身端面上。

大多数的磨床是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工，少数的是使用油石砂带等其他磨具和游离磨料进行加工，如珩磨机超精加工机床砂带磨床研磨机和抛光机等。磨床的分类随着高精度高硬度机械零件数量的增加，以及精密铸造和精密锻造工艺的发展，磨床的性能品种和产量都在不断的提高和增长。无心磨床：工件采用无心夹持，一般支承在导轮和托架之间，由导轮驱动工件旋转，主要用于磨削圆柱形表面的磨床。

磨床润滑系统之保养润滑油于最初使用一个月以更换，以后每-个月后更换一次，油槽下方有泄油栓，可资利用。

牳　萑ｇ　Ｇ笏　龅牧⑹剿ǘ嗣婺ゴ玻　涮卣髟谟冢　　龅乃土献爸冒　ァ鸲　土掀骱陀胨　稣鸲　土掀飨嗔　拥乃土洗　痛　　约坝胨土洗　痛　谓拥牟⒀由熘辽夏ネ泛拖履ネ分　涞募湎吨械牡脊臁　根据权利要求所述的立式双端面磨床，其特征在于，所述的上磨头机构垂直位置调整装置包括调整电机丝杆和连接块，所述调整电机通过传动机构与丝杆相连接，所述丝杆与所述连接块相连接，所述连接块与上磨头连杆相连接。牳　萑ｇ　Ｇ笏　龅牧⑹剿ǘ嗣婺ゴ玻　涮卣髟谟冢　笮土⑹侥ゴ材ネ返牡髡　椒α拱　ê统隽献爸茫　　龀隽献爸蒙柚迷谙履ネ妨　说南虏俊　根据权利要求所述的立式双端面磨床，其特征在于，所述出料装置包括出料传送带出料电机和出料推杆，所述出料传送带设置在下磨头连杆底端的一侧，出料推杆与出料电机相连接，并设置在下磨头连杆底端的另一侧。牳　萑ｇ　Ｇ笕我幌钏　龅牧⑹剿ǘ嗣婺ゴ玻　涮卣髟谟冢　笮土⑹侥ゴ材ネ返

大型立式磨床磨头的调整方法

牡髡　椒α拱　g淙匆貉　废低常　　隼淙匆貉　废低嘲　т汗谭掷牖　淙醋爸煤屠淙匆菏渌捅茫　　鲆汗谭掷牖　柚迷诔隽献爸玫南路剑　汗谭掷牖　ü　芟哂肜淙醋爸孟嗔　樱　淙匆菏渌捅玫娜肟谕ü　芟哂肜淙醋爸孟嗔　樱　淙匆菏渌捅玫某隹谕ü　芟哂肷夏ネ妨　说亩ゲ肯嗔　ā

工作台是立式的，与动力及传动装置相连；导板基座与工作台相对而立，横向导轨装配在导轨基座上，横向导板台套装在横向导轨上，两个纵向导轨则固定在横向导板台上，磨具与抛光轮装置均安装在纵向导板上。大型立式磨床磨头的调整方法磨床磨头及其安装方法技术摘要一种磨头装置，在磨床圆柱周围布置多个这种磨头装置。

大型立式磨床

工件放置轮平置于两个立式磨头下方的床身上，由电动机和减速机构驱动其转轴转动，在其圆周上均匀开有若干个与轴线平衡的型槽，型槽的顶面与两个立式磨头的砂轮交错，夹紧皮带的一端与工件放置轮连接，另一端与设置于床身上的皮带张紧轮连接。该平面磨床专为加工塑胶模推管凸缘而设计，与传统加工设备相比具有磨削稳定工件质量好尺寸精度高的及显著提高生产率等优点。双端面磨床磨头的箱形固定装置技术摘要本实用新型公开了一种能提高磨削精度的双端面磨床磨头的箱形固定装置，大型立式磨床磨头的调整方法包括上磨头组件下磨头组件，其技术特点是在磨床上设有上箱体下箱体，上箱体和下箱体固定成整体，上磨头组件和下磨头组件对应地固定在上箱体和下箱体的同轴线孔内，本实用新型具有结构简单使用方便磨削精度高等特点。连续轨迹数控坐标磨床磨头箱技术摘要本实用新型是关于连续轨迹数控坐标磨床的磨头箱，特别是用于机械加工中具有复杂曲线图形的精密冲模的磨削加工。磨头箱结构采用同轴式气液阻尼缸直接推动方形主轴作上下高速往复运动导向件采用滚动块，从而解决了一般坐标磨床的磨头箱结构复杂以及运动中主轴导向不够准确和灵敏的问题。

原文地址：http://jawcrusher.biz/psj/I9kxDaXingPo6zc.html