

数控立磨操作方法,数控立磨的型号

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联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



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



数控立磨操作方法,数控立磨的型号

一机械部分：. 机械部分部分全部解体大修，更换所有导轨副的直线轴承，选用INA品牌：. 更换磨头滑座运动导轨副的刮屑器. 修配调整镶条，提高接触面积. 调整导轨预加载荷力. 更换XZ向滚珠丝杠丝母，丝杠轴端加粗，选用THK品牌的预拉伸丝杠. 用同型号同精度等级的原厂家轴承更换XZ向滚珠丝杠的支承轴承. 改进XZ轴伺服电机与丝杠的联结结构，采用柔性联接方式. 用同型号同精度等级的原厂家轴承更换砂轮轴轴承。该机床按部件可分为磨头及进给圆盘工作台自动化控制等部件，主轴支承采用多组高精度配对轴承，高速旋转精度可在mm内，砂轮耗损控制系统自动补偿，磨头最小进给量mm。工作圆台运行采用程控无级调速，工作台数控立磨操作方法,数控立磨的型号还设置纵向移动导轨，用来调整磨头与工作台（工件）的磨削位置，解决不同工件的磨削位置要求（台阶非磨削毛坯部位等）。其工作原理为磨头进给一次性调整磨削余量，使之布满圆台周边的工件由电磁吸盘夹持定位，回转通过磨头砂轮下方，为磨削工序完成，在磨头区域外更换待磨工件，在不停机状态下连续磨削，生产效率甚高。该机床操作简易，控制显示屏为人机界面，自动化程度高，控制系统自动控制机床的各项操作，数控立磨操作方法,数控立磨的型号还对机床主要运行部件的安全可靠性实施全程自动检测报警，并实时反馈砂轮耗用量。如加装工件厚度检测系统（注：常规出厂配置无，用户需另订），控制系统可实现实时自动修正磨头进给量，提高工件尺寸公差控制精度。SMA数控立轴圆台磨床具有以下先进性及特性

：生产效率高：突破传统磨床的加工方法，实现不停机上下料，生产效率是普通立磨的~倍。

经过多年的努力与创新，已成功开发并投产了高效刀剪磨床系列开刃磨床刃口成形磨床精密矫平机精密砂带磨床等五大类三十余个品种的高科技产品，应用范围已逐步涵盖汽车零部件纺织机械金属切削加工等行业。

机床型号：瓦房店机床米普通立车原控制系统：PLC控制的普通米立车改造前状况：该机床运行状况完全良好，但是厂家需要立磨机床进行加工。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/yF6rShuKongnxFGi.html>