

上海PLC程控磨床批发商

生成日期: 2025-10-28

程控磨床结构：（1）砂轮架——安装砂轮并带动砂轮作高速旋转，砂轮架可沿滑座的燕尾导轨作手动或液动的横向间隙运动。（2）滑座——安装砂轮架并带动砂轮架沿立柱导轨作上下运动。（3）立柱——支承滑座及砂轮架。（4）工作台——安装工件并由液压系统驱动作往复直线运动。（5）床身——支承工作台、安装其它部件。（6）冷却液系统——向磨削区提供冷却液（皂化油）。（7）液压传动系统——其组成有：1）动力元件——为油泵，供给液压传动系统压力油；2）执行元件——为油缸，带动工作台等部件运动；3）控制元件——为各种阀，控制压力、速度、方向等；4）辅助元件——如油箱、压力表等。液压传动与机械传动相比具有传动平稳，能过载保护，可以在较大范围实现无级调速等优点。操作人员要扣好衣、袖，必须将长发盘入工作帽内，不得系围巾、戴手套操作程控磨床。上海PLC程控磨床批发商



程控磨床维护方法有什么？（1）必须经常对各附件进行定期保养维护。（2）对机床的使用的夹具应妥善管理，并要及时检查其完好性。（3）在工作时，严禁将工具、量具放在工作台上，更不能用锤敲击机床以及固定在机床上的工件，以防影响机床的加工精度。（4）机床和夹具及附件等，在工作一段时间后，一定要做定期检修。（5）在使用成形磨床时，尽量在恒温情况下使用，切不能在温差较大的环境下使用，以免影响加工效果，如砂轮在太冷的环境下工作时，若磨削深度较大，会产生热量而使砂轮易于崩裂。上海PLC程控磨床批发商程控磨床的日常以及定期的保养工作是须要的，而且要认真对待才行，这样才能保障使用寿命。



操作程控磨床的注意事项：垫弹性垫片装夹方式程控磨床上磨削上述薄片工件时，采用弹性夹紧机构，使薄片工件在自在状态下完成定位与夹紧。在工件与磁性工作台之间垫一层0.5mm厚的橡胶，当工件受磁性吸收力作用时，橡胶被紧缩，弹性变形变小，从而可磨削收工件的平直平面。重复磨削几次，可满足加工精度请求。用暂时措施增强薄片工件的刚性采用环氧树脂分离剂，将薄片工件在自在状态下粘到一块平板上。平板连同薄片一同放到磁力吸盘上。磨平薄片一端平面后，再将薄片工件从平板上取下来，以磨平的一面放到磁力吸盘上，再磨削薄片工件的另一端平面。由于环氧树脂在未硬化之前有活动性，它能够填平薄片工件与平板之间的间隙。

程控磨床基本操作：1. 检查电机运转是否正常、通风是否良好、电线有无磨损、接触是否可靠。2. 检查各手柄转动是否灵活、档位是否在所需位置、开关/旋钮是否灵敏，安全装置是否有效。3. 检查工作台吸磁力是否正常。4. 检查冷却水泵运转是否正常，冷却管道是否畅通，过滤网及冷却有无杂物、铁屑。5. 机床前、后、左、右、上、下各方向移动、滑动是否正常。6. 空转砂轮至少2分钟（每次使用砂轮之前）。7. 用干净布将工作台上的防锈油擦净。8. 使用金刚石笔修整砂轮底面。金刚石笔用固定架衔住，禁止用手拿金刚石笔修整砂轮。9. 把砂轮升高，再次将工作台擦拭干净。程控磨床的尺寸取决于工件的预期规格。



选购程控磨床要看什么？选购程控磨床要看砂轮修整，工程师希望在加工时控制砂轮内晶粒的微裂纹，并

了解砂轮切削刃变钝或残渣已嵌入的点，从而导致发热和精加工问题。与典型的磨床工具不同，可以对砂轮进行修整和修整，使其恢复较佳的锐度和形状，还可以更改晶粒结构以适应所需的金属去除率。确保你选择的磨床具有足够灵活的内置修整和修整系统，以使你的工程团队能够控制磨削过程中的这些因素。正确的修整系统可提高性能，磨床正常运行时间和盈利能力。操作程控磨床前要清理任何妨碍设备运行和作业活动的杂物。上海PLC程控磨床批发商

程控磨床是由头架、床身、工作台、砂轮架、尾架等部件组成。上海PLC程控磨床批发商

程控磨床的构造：1、采用T型布局，磨头体沿立柱导轨上下运动，立柱沿床身后部导轨前后运动，工作台沿床身导轨左右运动，磨头体可沿轴向水平于X方向的回转轴前后回转。磨头体的回转与锁紧为手动，其回转定位采用固定挡铁机构，可根据工艺要求设置固定回转角度位置。2、磨头体为一箱体结构，主轴采用高精度滚动轴承支撑，电机以弹性联轴器与主轴直联，磨头可前后转动，其上配有砂轮角度修整器，可修整角度砂轮的上平面。砂轮下平面的修整采用金刚笔座上的金刚笔进行修整。上海PLC程控磨床批发商

南通众德机械制造有限公司致力于机械及行业设备，以科技创新实现***管理的追求。众德机械深耕行业多年，始终以客户的需求为向导，为客户提供***的平面磨床，磨床，数控磨床，程控磨床。众德机械继续坚定不移地走高质量发展道路，既要实现基本面稳定增长，又要聚焦关键领域，实现转型再突破。众德机械始终关注机械及行业设备行业。满足市场需求，提高产品价值，是我们前行的力量。