

# 大水磨床生产厂家 苏州正铁源加工中心 南京大水磨

产品名称	大水磨床生产厂家 苏州正铁源加工中心 南京大水磨
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

## 产品详情

苏州正铁源机械设备有限公司位于江苏省苏州市相城区凤北荡路62号。本公司主营国内外名优车床、铣床、加工中心、磨床、数控机床及专业从事数控机床、自动化设备的维修、保养、升级、改造等相关技术服务。广泛应用于航空、汽车、电器、五金、造币等生产领域。

自动平面磨床存在的优点

高速化潮流

运动速度有很大提高，砂轮线速度和工作台运动速度高速化已成普遍潮流。由于采用了直线导轨、直线电机、静压丝杠等先进的功能部件技术。而且提高的幅度是以前很难想象的高速、和高柔性确实是当今国际机床发展的方向。随着技术的进步，南京大水磨，高速化越来越向普及的方向发展。

618磨床：磨削加工时的四种装夹方式

垫圈、摩擦片、样板、薄板等薄片零件，由于刚性差、散热困难、热处理后弯曲，装夹时引起夹紧变形，磨削时易翘曲，通常采用磁力吸盘在平面磨床上磨削加工，磨削完成后，去掉磁性吸引力，薄片工件恢复原状，难以保证加工精度。如采用以下几种装夹方式，大水磨床价格，保证薄片工件在自由状态下进行定位与夹紧，利用双端面进行磨削加工，可取得良好效果，大水磨床生产厂家，满足零件加工精度要求。

机械装夹方式

618磨床厂家利用平面磨床附件中的平口钳将薄片工件借磁性工作台把小型平口钳吸住，由于平口钳有一定高度，因此，钳口受磁力小。采用进给量逐渐减少的办法磨平薄片工件一平面后取下，这时把已磨好的一平面放到磁性工作台上，再进行磨削薄片工件的另一平面，反复磨削几次，两平面的平面度达到要求。

## 数控磨床日常保养的经验及建议

### 机床常规保养：

- 1、下班前对磨床的工作台及周边垃圾整理，数控磨床日常保养的经验及建议观察磨床四周查看是否有漏油漏水
- 2、每周定点查看磨床导轨润滑情况，如太大太小可根据油量调整指示牌做调整，拆下砂轮法兰对主轴鼻端表面、法兰内圆锥面做防锈处理，防止时间太长主轴与法兰锈死
- 3、每15-20天对磨床冷却水箱进行清理，每3-6个月内更换机床导轨润滑油，更换导轨时请清洗润滑油池及油泵的过滤网，每1年更换液压油，加工中心，对油箱及过滤网清洗
- 4、磨床闲置超过2-3天时间以上不用，应把工作台面清理干净擦干上防锈油，以防台面生锈。

大水磨床生产厂家-苏州正铁源加工中心-南京大水磨由苏州正铁源机械设备有限公司提供。苏州正铁源机械设备有限公司在数控机床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，正铁源机械一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：季先生。