

武汉拉刀磨床 湖北武机（在线咨询）

产品名称	武汉拉刀磨床 湖北武机（在线咨询）
公司名称	湖北武机工具磨床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北武汉市硚口区
联系电话	13971503738 13971503738

产品详情

不管是平面磨床，无心磨床，龙门磨床等，只要与磨床相关的移动轨道都是采用V行轨道和平行轨道为主，有的燕尾轨道，磨床的轨道在移动和运行当中都是采用点的磨合，才能让磨床移动起来才能产生精度，磨床的轨道底面都是粘贴一层耐磨片，上面轨道的铸铁和下面的耐磨片磨合，在铲下面的耐磨片，在顺畅和精度的保证下，把上面的点铲小和密就能达到磨床整体的精度。还有一点就是要看铲花师傅的经验 and 手感，只要保证了这几点，磨床在轨道上的精度难题就能解决。

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，我公司产品销往全国各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

操作方法1、首先确定铣刀的直径，如果您要修磨8MM的立铣刀，那就选用8MM的夹头，然后将铣刀锁在50D的套筒上。2、摆好角度，将铣刀套筒略微摆4°（铣刀底面斜角在2°~6°之间）。3、开始修磨底面，比如说铣刀，将铣刀对准砂轮，完成对刀步骤后然后修磨铣刀的底面斜角，修磨完一个刃然后更换另外一个刃口依次修磨。4、修磨铣刀中心间隙角，将套筒摆到10°左右，依次修磨各个铣刀刃的中心间隙角。5、依次修磨铣刀第二间隙角6、修磨铣刀侧刃，用顶1尖顶住铣刀螺旋槽，对准砂轮，推动套筒修磨铣刀螺旋侧刃。按照以上所述万1能工具磨床修磨立铣刀方法操作，就能让您的铣刀依旧变新，解决铣刀修磨难题。

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，我公司产品销往全国各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，拉刀磨床，我们将竭诚为您服务！

五轴联动数控工具磨床主要克服了现有生产型工具磨床整体刚性差、磨头功率小、转速低、操作空间受立柱限制等诸多缺点，侧重于生产型。其主要结构体现在：

(1) 立柱采用整体式龙门结构。

(2) 整体式龙门立柱4用螺钉固定在床座7上。

(3) 左右移动的磨头座1通过导轨、丝杠与上下移动的横梁2相连，横梁2通过双滚珠丝杠和直线滑块与龙门式立柱4相连，磨头滑座1通过滚珠丝杠和直线滑块与横梁2相连，五轴联动数控工具磨床通过T型槽安装在磨头滑座1的磨头座3可在垂直面内回转，通过轴承、定位及锁紧机构连接在磨头座下方磨头10可在水平面回转。

(4) 工作台6通过滚珠丝杠和直线滑块与工作台滑座8相连，并且工作台的长向与横梁2运动方向平行。

5) 工作台台面尺寸930 mm × 300 mm，工作台6上配备有数控头架5和尾架9等机床附件。

(6) 电气柜安装在机床后面。

(7) 数控系统采用FAGOR或SINUMERIK系统。

武汉拉刀磨床-湖北武机（在线咨询）(图)由湖北武机工具磨床有限公司提供。湖北武机工具磨床有限公司是从事“工具磨床,拉刀磨床,滚刀刃磨床,锯片刃磨床,弧齿锥齿轮铣刀盘”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：曾总。