

重庆数控滚刀刃磨床 湖北武机（推荐商家） 数控滚刀刃磨床供应

产品名称	重庆数控滚刀刃磨床 湖北武机（推荐商家） 数控滚刀刃磨床供应
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

精密磨床是在自身精度高，在使用中研磨出来的产品质量精度高，精度高体现在基本的毛胚铸件材质好，在制造磨床中采用的一些零部件配合也很重要，一般主要的轴也就是磨床的主轴现在基本都是原装主轴，震动和噪音都非常小，床身上的丝杆也是精密型的螺纹丝杆或者滚珠丝杆，都要经过精密研磨过的才进口到国内，在就是装配问题，同样一台机床零件组装，不同的师傅装配出来的效果不一样，这点就需要经验，而是长时间的磨练和心得默契，在组装时才能体现到精度终成型，当精密磨床生产出来以后一定要师傅自己试磨才能知道此台磨床的精密度，精密磨床都控制在一丝一下的精度，特别是小磨床，那是要在 2μ 之内，这样客户买过去生产零件也才能磨出 2μ 以下的工件，精密度跟机床误差有关，机床误差越小精密度就越高。

平面磨床操作几大注意事项

1：平面磨床定位

平面磨床应在zui大运动空间外再预留300mm以上，数控滚刀刃磨床价格，每个底脚螺丝吃紧，台面前后及左右水平在 $0.04/1000\text{mm}$ 以内。（安装变频器的要求需更高） 每三个月检察，调整工作台面水平，吃紧每个底脚螺丝。

2：平面磨床砂轮

所选砂轮须能承受周转速2000m/min以上。 禁止使用有破损之砂轮。 新砂轮装上法兰必须做平衡。 进行正式磨削前，砂轮需空转5分钟。 zui大进刀量行程800mm以下磨床为0.03mm，800mm以上磨床为0.05mm。

3：平面磨床主轴

安装砂轮前须确定主轴为顺时针方向旋转。 开机时，须先开主轴后开冲水。

4：平面磨床液压装置

平面磨床使用粘度为46号液压油。 新机在使用三个月后需更换液压油，以后则每年更换一次，数控滚刀刃磨床报价，同时须清洁油箱。 每天检查液压油油位，油位应保证在zui低与zui高线之间。 液压马达启动前，数控滚刀刃磨床供应，须确定流量调速杆在关闭位置。 须先开吸磁后开液压。

5：平面磨床润滑装置

润滑油使用粘度为32号的导轨润滑油。 每天确认油箱（池）油量，保证在下线以上。 每周检查导轨油路是否通畅，导轨失油。 建议每三个月油箱清洗一次。 润滑脂按规定定期加注。

6：平面磨床左右机构

禁止在工作台运动时调整左右行程。 当工作台钢索松动时，应立即做调整。（本条适用手动机型）

7：平面磨床冲水及吸尘装置

吸尘箱过滤网每两周须清洁一次。 冷却水箱每一个月须清洗一次。 禁止使用空*清洗平面磨床。

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度机床六十多台。 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！

工具磨床安全防护：

磨削加工应用较为广泛，是机器零件精密加工的主要方法之一。但是，由于磨床砂轮的转速很高，砂轮又比较硬、脆、经不起较重的撞击，偶然的操作不当，撞碎砂轮会造成非常严重的后果。因此，磨削加工的安全技术工作显得特别重要，重庆数控滚刀刃磨床，必须采取可靠的安全防护装置，操作要精神集中，保证万无一失。

重庆数控滚刀刃磨床-湖北武机（推荐商家）-数控滚刀刃磨床供应由湖北武机工具磨床有限公司提供。 行路致远，砥砺前行。湖北武机工具磨床有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!