

# 武汉机床厂工具磨床 湖北武机

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 武汉机床厂工具磨床 湖北武机          |
| 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

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，武汉机床厂工具磨床，我们将竭诚为您服务！

磨床工作台采用进口高精密直线滚动导轨，床台平稳，操作轻巧。本机可根据要研磨的刀具来搭配各种配件，可磨各种立铣刀、端铣刀、R型铣刀、圆柱铣刀、三面刃铣刀、单角度铣刀、铰刀、车刀、R型车刀、滚齿刀、钻头、丝锥、雕刻刀、强力切削刀具、圆切纸刀等其他类型刀具。马达可360度旋转，两边配装砂轮，增加刀具研磨的操控性，当研磨不同材质的刀具时，只要旋转砂轮头，即可再开始研磨，不必更换砂轮，可增加安全性及减少砂轮的互换及整修的时间。采用高强韧FC30铸铁，长久保持机械精度。

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！

### 磨床加工砂轮的修整技巧

#### 振动是修整的大敌

在砂轮修整中，有效地减小振动，龙门磨床加工哪家好，避免在砂轮表面留下修整痕迹、碰撞和损坏修整工具等，是至关重要的。这意味着还必须保持砂轮平衡，这是砂轮本身的结构特点所决定的。密度的不均匀和整个砂轮几何外形的好坏，都会影响一个砂轮的固有平衡。因此选择一个高质量的砂轮也是很重要的

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！

引起外圆磨床加工工件外表有波纹的原因：

- ??1、砂轮静平衡差。
- ??2、砂轮硬度过高或砂轮粘度不均，砂轮变钝，与工件摩擦力增大，使工件周期性振荡增大。
- ??3、砂轮主轴瓦磨损，合作空隙大主轴在旋转中有漂浮，使砂轮发生不平衡，发生振荡。
- ??4、砂轮法兰盘锥孔与砂轮主轴锥端合作触摸不良，磨削时引起砂轮跳动。
- ??5、砂轮架电动机振荡，传动皮带过紧、松或长短不一致发生振荡。
- ??6、砂轮架电动机平衡差。
- ??7、工件中心孔与上端触摸不良。
- ??8、工件顶的不合适，过紧使工件旋转不均匀，过松使系统刚性降低。

武汉机床厂工具磨床-湖北武机(在线咨询)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!