

# 机床加工 供应 销售 铣镗床

产品名称	机床加工 供应 销售 铣镗床
公司名称	邯郸市诚瑞机械配件有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:卧式加工中心 品牌:镗铣床 型号:铣镗床TPX6213X56
公司地址	河北省邯郸市丛台区三陵乡陈窑村北
联系电话	86 0310 6789000/15932780008

## 产品详情

类型	卧式加工中心	品牌	镗铣床
型号	铣镗床TPX6213X56	重量	18000 ( kg )
主电机功率	7.5 ( kw )	界面语言	中文
主轴转速范围	110 ( rpm )	动力类型	机械传动
布局形式	卧式	作用对象	其他
适用行业	通用	产品类型	全新
是否库存	否		

诚瑞机械加工可以进行：切削加工：车削加工、磨削加工和铣削加工，对型钢轧辊还包括孔型加工。为改善咬入条件，轧辊需要进行表面粗化处理，应用刻痕、喷砂打毛或喷涂粗化等。加工方法：轧辊粗车主要是切除轧辊毛坯上多余的金属，车出符合精车要求的光坯，便于检测轧辊的性能，经热处理后转入半精车或精车。轧辊的半精车或精车基本按加工图纸要求进行，可以做到的是要求精度高，测量要求严。表面粗糙度应 $\lt ra1.6 \mu m$ ，以便为粗磨和精磨留有适当的余量。粗磨：磨削辊身、辊颈及其他部分。辊身和辊颈轴承部分应留适当的精磨余量，以便于划线铣键槽和扁头(梅花头、花键)，其他部分磨削到图纸要求的尺寸。精磨时将辊身和辊颈精磨到图纸要求的精度。尺寸公差、粗糙度和形位公差符合您的图纸要求。

我公司轧辊加工用的机床以重型的卧式车床、专用的轧辊车床、铣镗床、轧辊磨床等为主。高精度、低粗糙度轧辊的加工，尤其是复杂孔型的加工和修复以及复杂辊型的磨削，都需要在高精度的数控机床上完成。

轧辊加工后须进行测量的为您提供常规的测量手段包括：长度测量应用卡尺和千分尺；形位公差测量应用百分表。先进的测量方法是应用光栅同计算机配合测量。