

磨床砂轮如何保持平衡-宏富信动平衡决解方案

产品名称	磨床砂轮如何保持平衡-宏富信动平衡决解方案
公司名称	宏富信精密科技（北京）有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	北京市·通州区新华大街35号
联系电话	086-01057468190 13910823824

产品详情

据美国振动研究权威机构，IRD公司多年机床维修经验值推荐：
为确保磨床加工精度，主轴轴承外壳处测得的许可振动位移量（峰-峰值）应控制如下：

磨床 许可振动量范围：螺丝磨床： 0.25-1.50um 齿轮磨床： 0.25-1.50um
成型轮廓磨床： 0.75-2.00um 内外圆磨床： 0.75—2.50um 无心磨床： 0.75-2.50um 平面
磨床： 0.75-3.50um 双端面磨床： 1.20-5.00um（注：具体许可值与加工件公差及尺寸相关，有可能低于此表下限。）
传统手动砂轮静平衡校正工艺费时又费工且精度有限,并随着操作者技能水平不同,效率与效果差异甚大。