

M1010无心磨床价格 M1010无心磨床 无锡市求精机械厂

产品名称	M1010无心磨床价格 M1010无心磨床 无锡市求精机械厂
公司名称	无锡市求精机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市安镇大城工业园25号
联系电话	18651516930 18651516930

产品详情

无心磨床在操作中出现进刀不准的情况是因为现在大多数无心磨床基本使用普通的丝杆做为进刀传动，由于丝杆之间有间隙，那么进刀肯定会和实际进刀数值不符。而这就需要我们在进刀时回三圈，M1010无心磨床厂，再进三圈，M1010无心磨床价格，消除掉间隙产生的误差。如果这样还是不行的话，我们就要采取别的措施了。稍微调进刀套管位置偏移或者松动，都可能下滑板摩擦螺旋齿轮与调螺杆间隙过大。或密螺帽过紧造成转动不灵活，一般情况下螺帽过松也会造成此进刀不准现象

无心磨床加工方式及特点

- 1、连续加工，无需退刀，装夹工件等时间短，生产率高。
- 2、托架和导轮定位机构比普通外圆磨床、中心架机构支承刚性好，切削量可以较大，M1010无心磨床，并有利于细长轴类工件的加工，易于实现高速磨削和强力磨削。
- 3、无心外圆磨床工件靠外圆在定位机构上定位，磨削量是工件直径上的余量，故砂轮的磨损、进给机构的补偿和切入机构的重复定位精度误差对零件直径尺寸精度的影响。只有普通外圆磨床的一半，不需打中心孔，且易于事先上、下料自动化。

向下微调进料壳的偏移或松动将导致下滑摩擦斜齿轮和调整螺钉之间的间隙过大。或者拧紧螺母会使旋转不灵活。通常，螺母松动也会导致进刀不准确。

手轮微调和丝杆差动盘传动螺钉均有固定螺丝，也要保证有没有松动、微调螺丝和螺丝的贴边轴承，M1010无心磨床公司，以确保没有磨损或过大的间隙。

对于轻微磨损，可以适当拧紧，严重磨损的零件需要及时更换，尽可能配上质量好的零件，可以提高磨床进给的精度，降低机器的维修率。

M1010无心磨床价格-M1010无心磨床-无锡市求精机械厂由无锡市求精机械厂提供。无锡市求精机械厂（www.qiujingjx.cn）位于无锡市安镇大城工业园25号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前无锡求精在磨床中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。无锡求精取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。无锡求精全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。