

安徽M1040无心磨床 无锡求精

产品名称	安徽M1040无心磨床 无锡求精
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

直径研磨：小量生产时，自动进刀配合无火花定时器，无心磨床可得到良好的研磨品质。大量生产时，二段式自动进刀加上二段式测量器，无心磨床可提供更好的产量和研磨效果。

斜度研磨：工作物可由夹头或两顶心支撑，无心磨床与砂轮头都可旋转且调易。

内径研磨：无心磨床内径研磨附件(特别附件)研磨内径，只要将内径研磨主轴拉下固定在研磨位置即可研磨。

横径研磨：自动间歇进刀和油压驱动的工作台使工作物得到更有效的横径研磨。

端面研磨：将工作主轴头旋转盖拆下，换上三爪或四爪夹头改变定位梢位置即可使夹头旋转，并将无心磨床其固定在90°的位置即可作端面研磨。

横向进给量的单行程为0.2~0.4mm。横向进给的速度对表面粗糙度的影响比较大，因为镜面磨削的砂轮切削能力很差，如果横向进给速度增大，M1040无心磨床批发，砂轮表面会遭到破坏，因此不能获得非常光洁表面。

纵向进给量为12~15 m/min。纵向进给对表面粗糙度的影响比较小，但如果过于缓慢，工件表面会产生波纹或花纹。

无切深光磨。由于镜面磨削时砂轮切削能力差，工件表面往往会出现刀痕（圆形工件呈月形，M1040无心磨床厂家，矩形工件呈带形），它反映出工件表面不平直，所以还需作无进给光磨两分钟左右。

务必无误组装和拧紧砂轮、导轮，安徽M1040无心磨床，新砂轮、导轮在组装前务必确保无裂纹、损坏，并历经平衡检验。

工作前要查验液压机润滑脂是不是做到规定，如油面少于油标时，应立即加上后方能启动无心磨床。数控车床空运转10分钟左右才可以生产加工工件。？

启动时要先开润滑液压机，务必等润滑液压机指示灯亮，润滑脂标油位做到制定位置，方能启动砂轮导轮主轴。发现润滑灯不亮，润滑脂标油位未做到制定位置，务必立即找相关工作人员查找原因，并加以消除后才可以启动砂轮、导轮主轴。

安徽M1040无心磨床-无锡求精(推荐商家)由无锡市求精机械厂提供。无锡市求精机械厂（www.qiujingjx.cn）在磨床这一领域倾注了无限的热忱和热情，无锡求精一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李经理。