

佛山NC磨床 NC磨床报价 鑫涛机械设备

产品名称	佛山NC磨床 NC磨床报价 鑫涛机械设备
公司名称	东莞市鑫涛机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇鳧山村莞樟路段261号
联系电话	13798853007

产品详情

NC磨床磨削用量

1) 砂轮背吃刀量在0.005 mm左右。根据工件钢材的性质和硬度适当增减，如硬度高的淬火钢，背吃刀量过大容易引起，而软钢背吃刀量太小又不易磨光。

2) 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，砂轮表面会遭到破坏，因此不能获得非常光洁表面。

3) 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。

4) 无切深光磨。由于镜面磨削时砂轮切削能力差，NC磨床供应商，工件表面往往会出现刀痕（圆形工件呈月形，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。

大家要注意的就是看无心磨床的工作容量，也就是单位时间里面可以处理多少的物料，NC磨床报价，这个效率越高，对于各种工件的处理就越快，能够更快处理完成，这也本身就是企业选择大型设备的一个原因，所以对于具体的生产功率，大家更需要加以了解，产量大的就应该选择规模更大的无心磨床。

想要买到好用的无心磨床，就需要先了解一下相关的无心磨床参数，毕竟不同的产品有着不同的参数，如果参数达不到人们的使用需求，那就是买了以后也起不到好的效果，这些都是人们需要加以注意的，

只有这样子才能够为大家都带来更好的帮助，起到更好的、更有效的作用，佛山NC磨床，根据参数来进行选择，就可以确保人们挑选的更合适。

磨床产品定制注意事项和全静压无心磨床

1. 磨床在购买前需要做什么准备？

磨床在购买产品前需要做一些准备工作，也需要认真对待和执行，因为这项工作关系到产品能否正确购买，所以不应该掉以轻心，否则会出现错误的选择。在工作内容上，主要有两个方面，一是对产品的使用环境和使用要求有一个清晰的了解，二是了解产品和制造商的一些基本信息，以便在很多方面进行比较和综合考虑。

佛山NC磨床-NC磨床报价-鑫涛机械设备(推荐商家)由东莞市鑫涛机械设备有限公司提供。东莞市鑫涛机械设备有限公司(www.dgxintao.cn)是一家从事“销售：五金机械设备,模具,塑胶,五金,罐装润滑油”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“销售：五金机械设备,模具,塑胶,五金,罐装润滑油”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使鑫涛机械设备在行业专用设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！