

昌江2NC磨床 大金大磨床 2NC磨床多少钱

产品名称	昌江2NC磨床 大金大磨床 2NC磨床多少钱
公司名称	深圳大金大精密机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东深圳市龙华区福城街道悦兴围社区悦兴围一组82号
联系电话	13925269687

产品详情

深圳大金大精密机床有限公司，专注于为各行业客户分享整套磨削工业解决方案。。

工件表面有鱼鳞斑及直线白色线条。 磨削轮不平衡或者已磨钝、磨削轮太硬、粒度太细或者没有修整好。仔细平衡磨削轮，更换较软一级的磨削轮并进行修整等 导轮转速太高。适当降低导轮转速。 工件中心过高，引起跳动。适当降低托板高度。 托板刚性不足。加厚托板并紧固工件表面有鱼鳞斑及直线白色线条。 磨削轮不平衡或者已磨钝、磨削轮太硬、粒度太细或者没有修整好。仔细平衡磨削轮，更换较软一级的磨削轮并进行修整等 导轮转速太高。适当降低导轮转速。 工件中心过高，引起跳动。适当降低托板高度。 托板刚性不足。加厚托板并紧固

应用无心磨削法磨削工件的旋转表面的磨床，通常指无心外圆磨床。在无心外圆磨床（见图）上，工件不用定心和支承，而是放在砂轮和导轮之间，由托板和导轮支承。砂轮一般装在主轴端部，宽度大于250毫米的砂轮则装在主轴中部，2NC磨床多少钱，砂轮宽度可达900毫米。砂轮高速旋转进行磨削，昌江2NC磨床，导轮以较慢速度同向旋转，带动工件旋转作圆周进给。无心外圆磨床主要有三种磨削方法；通过式、切入式和切入—通过式、通过式无心磨削（贯穿磨削）时，通过调整导轮轴线的微小倾斜角来实现轴向进给，适于磨削细长圆柱形工件、无中心孔的短轴和套类工件等。切入磨削时，通过导轮架或砂轮架的移动来实现径向进给，适于磨削带轴肩或凸台的工件，以及圆锥体、球体或其他素线是曲线的工件。

深圳大金大精密机床有限公司，专注于为各行业客户分享整套磨削工业解决方案。大光长荣机械有限公司在华南区是销售与服务商.公司凭借“诚信经营、服务客户、不断进步”的工作作风.获得了良好的声誉.公司秉承与客户共成长，创双赢的经营理念，2NC磨床供应，弘扬超越自我，创新进取的企业精神.继续向着专业专注.追求卓越的目标迈进.力求为客户提供优质、高效、专一之机械技术咨询，2NC磨床加工，员工培训，安装调试等各项专业售前及售后服务。

、对无心磨床外表保养：无心磨床外表及电机，散热设备表面一定要保持清洁，定时清理抛光耗材粉末。2、检查、紧固手柄、进给手轮、螺钉、螺母等机件。保持机床完好。3、无心磨床整机检查：检查无心磨床各部位螺丝，皮带，松紧程度，松动的应调到合适为止。4、检查各轴承磨损程度如有损坏的应更换，润滑油是否充足。5、导轨应清理干净，导轨上不可带有抛光耗材粉末。6、电器：定时清扫电动机、电器箱。电器装置固定整齐、动作可靠。7、检查、紧固接零装置。检查按钮开关，有问题的应即时更换，避免产生不必要的危险

昌江2NC磨床-大金大磨床-2NC磨床多少钱由深圳大金大精密机床有限公司提供。深圳大金大精密机床有限公司（www.szdajinda.com）是一家从事“CNC外圆,CNC内圆,无心磨”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“大光长荣,大金大”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使大金大在磨床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！