

平面磨床价格 凯硕恒盛公司 江苏平面磨床

产品名称	平面磨床价格 凯硕恒盛公司 江苏平面磨床
公司名称	北京凯硕恒盛科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市朝阳区久文路六号院宇达创意中心84号楼103单元
联系电话	15201528687

产品详情

平面磨床砂轮为什么跳动？

你所说的跳动一定是加工时被磨削件的表面问路跳动吧，而且是本来修好的砂轮在加工过程中瞬时发生的微量抖动。

如果是这样的话，平面磨床厂，也是最为普遍的就是进给量过大，砂轮在承受的过程中发生与主轴间的反作用力致使同圆度变量。

法兰盘装夹不够牢固，在加工时切削量越大砂轮受法兰盘的夹持作用力愈大，尤其抖动之后砂轮不易拆卸。

转速不稳定，包括人员自行调整的和变频伺服系统自行调整的，希望可以帮到你。

以下内容是北京凯硕恒盛科技有限公司为您提供服务，希望对同行业的朋友有所帮助。

平面磨床有几种装夹方式？

以下是凯硕为您一起分享的内容，凯硕专业生产平面磨床，欢迎新老客户莅临。

1、机械装夹方式

利用平面磨床附件中的平口钳将薄片工件借磁性工作台把小型平口钳吸住，由于平口钳有一定高度，因此，平面磨床厂家，钳口受磁力小。采用进给量逐渐减少的办法磨平薄片工件一平面后取下，这时把已磨好的一平面放到磁性工作台上，再进行磨削薄片工件的另一平面，反复磨削几次，两平面的平面度达到要求。

2、真空装夹方式

利用大气的压力装夹薄片工件来进行磨削加工。其工作原理为：夹具体上设有橡胶密封圈，把薄片工件放在橡胶密封圈上，江苏平面磨床，从而使工件与夹具体之间形成密封腔。用真空泵将室内空气从抽气孔抽出，平面磨床价格，这时工件被夹紧。由于夹紧力小，可采用圆周磨削方法进行磨削加工。当磨削好薄片工件一端平面后，磨削薄片工件另一端平面时，可采用上述方式进行，同样可得到满意的结果。

平面磨床装置介绍

凯硕恒盛公司拥有先进的技术，我们都以质量为本，信誉高，我们竭诚欢迎广大的顾客来公司洽谈业务。如果您对平面磨床产品感兴趣，欢迎点击左右两侧的在线客服，或拨打咨询电话。

平面磨床润滑装置

- 1.润滑油使用粘度为32-46号的导轨润滑油。
- 2.每天确认油箱（池）油量，保证在下线以上。
- 3.每周检查导轨油路是否通畅，杜绝导轨失油。
- 4.建议每三个月油箱清洗一次。
- 5.润滑脂按规定定期加注。

平面磨床价格-凯硕恒盛公司-江苏平面磨床由北京凯硕恒盛科技有限公司提供。北京凯硕恒盛科技有限公司（www.grindingchina.com）在机械加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，凯硕恒盛一直以客户为中心、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：王工。同时本公司（www.zgkshs.com）还是从事双端面研磨盘，双面金刚石砂轮，双面CBN砂轮的厂家，欢迎来电咨询。