

MG5020数控无心磨床 无锡精展机床制造

产品名称	MG5020数控无心磨床 无锡精展机床制造
公司名称	无锡精展机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山区陆通路11号
联系电话	18352520999 18352520999

产品详情

进给系统为伺服电机—滚珠丝杆螺母传动，能达到进给（可一次磨削中分快靠，粗磨、精磨，等工步，MG5020数控无心磨床，且各工步的量及速度可任意设置）进给重复定位精度在0.002mm以内。

修整器补偿也为伺服电机—滚珠丝杠螺母传动，重复定位精度为0.001mm，故在修整后进给系统能同时补偿修整量，使修整后工件尺寸仍稳定。

电气系统为数控系统同时采用触摸屏，各种磨削参数、修整参数均可在屏幕上设置，操作简单明了，实现了机床的自动磨削，自动修整提高了磨削质量，提高了机床效率，还可实现一人多机，大大提高了整体效率。同时机床具有自诊断功能，维修方便。

无心磨床托刀导板安装的时候，将导板安装在托刀架两端，要注意导板的安装方向，导板倾斜面朝向砂轮，靠近导轮，导板和砂轮需要保留1mm左右的缝隙，MG5020数控无心磨床作用，可以用直尺插入导轮和导板之间，同时锁紧导板的固定螺栓，在锁紧螺栓的过程中，旋转调节螺栓，将导板仅仅靠在托刀上，MG5020数控无心磨床哪家好，然后用塞尺确认缝隙大小，选择薄的一片测试，确认导板的前后两端缝隙相同，则表示导板的前后两端和托刀大致平行。然后用相同的操作调节导板另一端和托刀的平行。

注意：该平行度对于研磨效果很重要，一定要仔细调整，确保平行。

无心磨床机械部品中，依靠旋转传动，经常用到圆柱形工件，圆柱部分的断面圆越标准越理想。但是机械加工成的部品，多少都会有一些误差，不会是理想的标准圆。这些误差在部品组装后，MG5020数控无心磨床报价，会影响到设备装置的性能和功能。因此对于圆柱形的工件，就有必要测定出其真圆度的偏差。测试真圆度的仪器，就是真圆度测试仪。另外通过真圆度测试仪还可以测试出工件的圆柱度，同轴度同心度以及垂直度平面度等立体形状。近业界倾向于认为不仅测定工件的真圆度，还有必要对工件的同轴度进行测定。

MG5020数控无心磨床-无锡精展机床制造由无锡精展机床制造有限公司提供。无锡精展机床制造有限公司（www.wuxinmochuang.com）是从事“无心磨床,数控外圆磨床,数控内圆磨床,外圆磨床,内圆磨床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：张总。