

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

无心磨床通磨光洁度不好，MG5020数控无心磨床报价，应该要怎么调整？

- 1、(数控无心磨床)检查切削液是否清洁；
- 2、(数控无心磨床)检查主轴跳动不要超过0.001MM，间隙不要过大(具体视机型而定)；
- 3、检查导轮轴跳动不要超过0.001MM，间隙不要超过0.005MM；
- 4、检查中心高位置是否正确。

补充：

无心磨床的导轮是无心磨复杂的，MG5020数控无心磨床，因为角度很多；无心磨床，是不需要采用工件的轴心定位而进行磨削的一类磨床，主要由磨削砂轮、调整轮和工件支架三个机构构成，其中磨削砂轮实际担任磨削的工作，MG5020数控无心磨床原理，调整轮控制工件的旋转，并控制工件的进刀速度，至于工件支架乃在磨削时支撑工件，这三种机件可有数种配合的方法，但停止研磨除外，原理上都相同。

数控无心磨床的特点介绍：

- 1.机床采用砂轮架固定，MG5020数控无心磨床现货，导轮架移动布局方式。

- 2.砂轮为悬臂式结构，砂轮主轴采用多片式长轴瓦动压油膜轴承。
- 3.导轮主轴采用双列圆柱滚子轴承结构，导轮为双支承结构，回转精度高。
- 4.砂轮主轴润滑带恒温装置。
- 5.导轮采用交流变频无级调速装置，既能无级调速，亦具防倒拖功能。
- 6.导轮架进给采用伺服电机直联滚珠丝杆机构，进给导轨采用高刚性双V型滚针导轨。
- 7.砂轮修整器往复导轨采用双V型滚针导轨，进给和往复均采用伺服电机驱动，可任意修整台阶。

稍微调进刀套管位置偏移或者松动，都可能下滑板摩擦螺旋齿轮与调螺杆间隙过大。或密螺帽过紧造成转动不灵活，一般情况下螺帽过松也会造成此进刀不准现象

对于无心磨床机型，由于是从右下角进刀的，应检查进刀手轮微调的固定螺丝和进刀螺杆上的止退螺丝有无松动或间隙过大，来回转动进刀手轮多圈感觉手轮的间隙是否过大，或进刀手轮转动时是否过紧等。

MG5020数控无心磨床-无锡精展机床制造(推荐商家)由无锡精展机床制造有限公司提供。MG5020数控无心磨床-无锡精展机床制造(推荐商家)是无锡精展机床制造有限公司(www.wuxinmochuang.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：张总。