

精展机床制造 沭阳MG5020数控无心磨床

产品名称	精展机床制造 沭阳MG5020数控无心磨床
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。工件沿砂轮轴线方向进给进行磨削。调整导轮轴线的微小倾角来实现工件轴向进给。适于磨削细长圆柱形工件。无中心孔的短轴和套类工件等。切入式无心磨削。托板上有轴向定位支点，MG5020数控无心磨床作用，工件支承在托板一定位置上，MG5020数控无心磨床原理，以砂轮或导轮切入进行磨削。用于磨削带轴肩或凸台的工件以及圆锥体，球体或其他回转体工件。无心磨床的选择其实企业在采购的时候只需要注意好几个要素，就不难选择到很好用的产品，比如说先需要注意的就是这个无心磨床的生产效率方面的功能，也就是看这个产品到底都可以带来多大的一个处理效率，像有的设备可以全天二十四小时不段运行，可以按不同的需求来设置不同的功能，在很多方面都都可以带来好的帮助，这样的无心磨床正是企业乐于选择的。

数控无心磨床的特点介绍：

- 1.机床采用砂轮架固定，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，MG5020数控无心磨床报价，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，沭阳MG5020数控无心磨床，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

精展机床制造-沐阳MG5020数控无心磨床由无锡精展机床制造有限公司提供。精展机床制造-沐阳MG5020数控无心磨床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。