

拉刀刃磨床附件 湖北武机

产品名称	拉刀刃磨床附件 湖北武机
公司名称	湖北武机工具磨床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北武汉市硚口区
联系电话	13971503738 13971503738

产品详情

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，我公司产品销往全国各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

磨床精度对工件的加工精度的影响

砂轮主轴的径向跳动和轴向窜动及磨床头架运动误差大，龙门磨床，不仅影响磨削后的工件表面粗糙度，还会使工件产生圆度和端面跳动，造成磨削过程中火花不均匀。工作台移动在垂直面不垂直时，在内、外圆磨床上，影响工件母线的直线性，龙门磨床，在平面磨床磨削平面，造成工件平面度误差大。

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，我公司产品销往全国各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

内圆磨床磨削工件时，工件出现喇叭口的现象。

解析原因：

1. 内圆磨床进给不均匀；
2. 内圆磨床的砂轮有锥度；
3. 内圆磨床的砂轮轴细长。

防止措施：

1. 适当的控制停留时间，调整内圆磨床的内圆砂轮轴伸出的长度不得超过砂轮宽度的一半；
2. 正确修整内圆磨床的砂轮；
3. 根据工件内孔大小及长度选择砂轮轴粗细。

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，我公司产品销往全国各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

电主轴的使用注意事项

1. 客户在使用电主轴前应先低速磨合，数控工具磨床电主轴参数，磨合从电主轴的低转速开始运行，拉刀刃磨床附件，30分钟后按3000转级差进数，数控工具磨床电主轴供应，若不磨合直接高速启动，会产生异响、噪音、发热等现象，影响主轴使用寿命。电主轴在长期保存过程中应至少在一星期内开机（低速）15-30分钟。
2. 电主轴装夹刀具时，必须将筒夹、螺帽、内锥孔清洗干净以免影响精度，刀柄插入筒夹必须大于15m/m。
3. 电主轴每天加工前必须先进行低速运行15-20分钟后再进行加工。每天宜让电主轴适时停机，以便恢复机械疲劳。
4. 使用前校验电主轴旋转方向应和铣刀方向一致，若不符合三根电源线应任意调换两根使之和铣刀方向一致。

拉刀刃磨床附件-湖北武机(推荐商家)由湖北武机工具磨床有限公司提供。“工具磨床,拉刀磨床,滚刀刃磨床,锯片刃磨床,弧齿锥齿轮铣刀盘”就选湖北武机工具磨床有限公司(www.whjcc2000.com),公司位于:湖北红安浠儿经济开发区红安大道27号,多年来,湖北武机坚持为客户提供好的服务,联系人:曾总。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。湖北武机期待成为您的长期合作伙伴!