

武机工具磨床 武汉工具磨床

产品名称	武机工具磨床 武汉工具磨床
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，工具磨床，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！

数控复合磨床的主要的结构特点有：立柱结构采用整体铸造结构，和横梁合为一体，具有足够的刚度，实现很高的纵向几何和数控精度。回转工作台采用端面闭式静压导轨+径向转动轴承结构，具有很高的回转精度和动态刚性。主砂轮主轴采用精度转动轴承结构，安装BBT50砂轮自动交换结构、液压拉刀装置。砂轮修整：配备三类修整器，卧式金刚石碟1片修整器、双金刚笔修整器、立式金刚石成型滚轮修整器。

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！

1、工作台的操纵和调整

操作者站立位置的选择。万1能工具磨床在进行内、外圆磨削时，由于工作台操纵手柄在机床前面右侧，因此操作者应站在机床前面，这样便于操作和观察。在进行刀具刃磨时，由于磨削形式不同，为了便于操作和观察，操作者一般站在机床工作台后面左侧或右侧。

操纵手柄的选择和操纵方法。根据磨削形式选择操纵手柄。磨内、外圆时，操纵手轮，工作台慢速均匀移动。刃磨刀具，操纵手轮，工作台快速移动。

工作台行程距离的调整。由于工作台是采用圆柱滚针导轨，操纵时稍不注意就会使行程过头。在磨削时为了控制行程，可用挡铁来限位。挡铁使用方法与外圆磨床挡铁使用方法基本相同。

平面磨床的注意事项

1：平面磨床定位

平面磨床应在1大运动空间外再预留300mm以上，每个底脚螺丝吃紧，台面前后及左右水平在0.04/1000mm以内。（安装变频器的要求需更高） 每三个月检察，调整工作台面水平，吃紧每个底脚螺丝。

2：平面磨床砂轮

所选砂轮须能承受周转速2000m/min以上。 禁止使用有破损之砂轮。 新砂轮装上法兰必须做平衡。 进行正式磨削前，砂轮需空转5分钟。 1大进刀量行程800mm以下磨床为0.03mm，800mm以上磨床为0.05mm。

武机工具磨床(多图)-武汉工具磨床由湖北武机工具磨床有限公司提供。武机工具磨床(多图)-武汉工具磨床是湖北武机工具磨床有限公司（www.whjcc2000.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：曾总。