

450磨床 亚赫磨床 磨床

产品名称	450磨床 亚赫磨床 磨床
公司名称	东莞市亚赫数控机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江街道拔蛟窝社区107国道旁3号
联系电话	13826595578

产品详情

长安4080大水磨，虎门4080大水磨，厚街4080大水磨，沙田4080大水磨

数控外圆磨床在径向量仪时，测定值自动输入数控系统，数控系统发讯，使X向伺服电机转动，带动滚珠丝杠到达给定的位置，使磨削工件的尺寸稳定地达到所要求位置，批量磨削工件尺寸分散度小于0.003 mm。

数控外圆磨床在进行使用时主要采用其机电一体化结构的布局，采用工作区域防护或整体防护，维护方便符合人机工程要求。砂轮主轴系回转精度高，刚性强。砂轮线速度可达60m/s；CBN砂轮线速度可达80 m/s。

数控外圆磨床在使用时可以有效的选用多种形式的金钢石修整装置，这样就可以实现精确的数控修整，并自动补偿，配置主动测量装置，实现磨削加工的全闭环控制。

东莞市亚赫数控机械设备有限公司是一家专业生产平面磨床，618平面磨床，数控磨床.数控车床的工厂直营公司，我们拥有十多年专业制造平面磨床、数控磨床，数控车床的人才，借鉴国外先进工艺，450磨床，配备高精密先进的生产制造及检验设备，采用先进的生产管理方法，并具有专业技术团队。我们生产的产品（亚赫数控）（YAHECNC）平面磨床，数控磨床，数控车床产品系列齐全，质量可靠，性能稳定，价格合理赢得客户青睐。公司在全国主要工业城市设立了机床展示及售后服务部，并及时为客户提供一站式专业服务。不断创新、精益求精、客户满意是我们的服务宗旨。

寮步450磨床，常平450磨床，东坑450磨床，谢岗450磨床，桥头450磨床

精密磨床的表面出现拉毛痕迹的解决方法是什么？

- 1.一般情况是材料硬、砂轮软；材料软，砂轮硬。但材料过软，亦应选用较软的砂轮。
- 2.发现磨削液中有粗粒度磨粒存在时，应清除砂轮罩壳内的磨屑，换磨削液。
- 3.若粗磨时下来的痕迹在精磨时未能磨掉，则应适当加大精磨余量。
- 4.如果材料韧性太大，则应选择氧化铝系砂轮。
- 5.粗粒度砂轮在刚修整好时，其磨粒易于磨损，则应降低工作台速度、尽量使无心磨床
- 6.砂轮修整得细一些，并以较低的纵向速度进行粗加工，或者改用粒度较细的砂轮。
- 7.若砂轮未修整好，有凸起的磨粒则应重新修整砂轮。

东莞市亚赫数控机械设备有限公司是一家专业生产平面磨床，数控磨床.数控车床的工厂直营公司，我们拥有十多年专业制造平面磨床、数控磨床，数控车床的人才，借鉴国外先进工艺，配备高精度先进的生产制造及检验设备，采用先进的生产管理方法，并具有专业技术团队。我们生产的产品（亚赫数控）（YAHECNC）平面磨床，数控磨床，数控车床产品系列齐全，质量可靠，性能稳定，价格合理赢得客户青睐。公司在全国主要工业城市设立了机床展示及售后服务部，并及时为客户提供一站式专业服务。不断创新、精益求精、客户满意是我们的服务宗旨。

数控内圆磨床是新一代高精度、高1效率的生产型机床。主要用于盆齿类及大型轴承套圈类零件内孔、端面磨削，保证内孔与端面的精度。机床整个磨削循环均自动完成，操作者仅需装拆工件。数控内圆磨床用于磨削圆柱形和圆锥形小孔，亦可磨削外圆和端面。

数控内圆磨床的工作主轴、内圆磨头、外圆磨头均采用油雾润滑。数控内圆磨床系统编程功能较强，磨床，操作简单易学，并具有多种适应磨削加工要求的特殊功能，可满足用户对多种零件的加工需要。

数控内圆磨床的主要部件，床身是非常重要的一个。而且专业角度来讲，床身是该数控内圆磨床的基础支承件，在其上面有砂轮架、工作台、头架、尾座和横向滑鞍等这些部件，来保证这些部件在工作时能够保持准确的相对位置。在床身内部，还有用作液压油的油池。

东莞市亚赫数控机械设备有限公司是一家专业生产平面磨床，数控磨床.数控车床的工厂直营公司，我们拥有十多年专业制造平面磨床、数控磨床，数控车床的人才，借鉴国外先进工艺，450磨床批发，配备高精度先进的生产制造及检验设备，采用先进的生产管理方法，并具有专业技术团队。

450磨床-亚赫磨床-磨床由东莞市亚赫数控机械设备有限公司提供。东莞市亚赫数控机械设备有限公司（www.gdtengyi.com）是从事“平面磨床,数控车床,数控磨床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：赵先生。