

# 成型磨床代理商 通泽机械 镇江成型磨床

产品名称	成型磨床代理商 通泽机械 镇江成型磨床
公司名称	南京通泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室
联系电话	18913301202

## 产品详情

### 主要结构特点

1) 高刚度高稳定性床身床身采用整体花岗岩结构，成型磨床供应商，由于花岗岩具有高阻尼、小振动、热稳定性佳等特性，可以保证磨床高刚度和高稳定性。

2) 工作台工作台面采用整体花岗岩结构，在传统闭式静压导轨的基础上开发了高刚性、gao精度的大平面闭式静压导轨，以实现工作台的大行程、平稳、可靠的往复运动。工作台采用SIEMENS直线电机进行驱动，同时为了防止直线电机的运动影响台面，专门为直线电机设计了独立的静压导轨。台面的运动状态由HEIDENHAIN光栅系统进行闭环控制，镇江成型磨床，从而保证了工作台具有gao精度、快速响应的运动特性。

消除磨削应力，也可将模具在260~315℃盐浴中浸1.5min，然后在30℃油中冷却，这样硬度可下降1HRC，残留应力降低40%~65%。对于尺寸公差在0.01mm以内的精密模具的精密磨削要注意环境温度的影响，要求恒温磨削。由计算可知，300mm长的钢件，温差3℃时，材料有10.8μm左右的变化，(10.8=1.2×3×3，每100mm变形量1.2μm/℃)，各精加工工序都需充分考虑这一因素的影响。

### 怎么判断平面磨床动承的故障

#### 分析故障产生的原因

经过对设备中出现故障的原因分析，发现平面磨床中砂轮轴的轴颈部分表面有纵向裂纹，前、后轴承外观则没有明显缺陷，磨损量也不大，成型磨床直销，对磨头进行拆检，成型磨床代理商，未发现砂轮轴有弯曲，仅在轴颈部分有浅表纵向裂纹。前、后轴承的外锥凸缘与轴承座孔接触良好，轴承内孔无明显损伤。由此认为磨头无法工作的主要原因是：前、后轴承的几何精度发生变化，三油楔形状及大小不一致所造成的。故决定修理采用的方案为：修复前、后轴承和镀硬铬(0.02mm)修复砂轮轴。

成型磨床代理商-通泽机械(在线咨询)-镇江成型磨床由南京通泽机械有限公司提供。成型磨床代理商-通

泽机械(在线咨询)-镇江成型磨床是南京通泽机械有限公司(www.touzer.cn)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:蔡先生。同时本公司(www.njcxmc.cn)还是从事南京成型磨床,苏州成型磨床,无锡成型磨床的厂家,欢迎来电咨询。