

数控无心磨价格 江西无心磨 东莞鑫涛机械设备

产品名称	数控无心磨价格 江西无心磨 东莞鑫涛机械设备
公司名称	东莞市鑫涛机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇鳧山村莞樟路段261号
联系电话	13798853007

产品详情

无心磨床在现代机械加工领域是一种先进的精密加工方法，也是一种古老的加工方法。它的历史十分悠久，可以追溯到几千年以前。那时，人类为了生存，在同自然界作斗争时所使用的猎具、刀具就是用石块作为磨具进行刃磨抛光。无心磨削是磨削的一种特殊类型，它是在无心磨床上进行的。在机床领域，无心磨床虽然是一种新的类型，数控无心磨价格，单其工作原理早在1853年加工滚针时就采用了，1867年，英国人首创了一种原始的无心磨床。大约经历半个世纪之后，在1922年，美国人和瑞典一家公司几乎同时研究成功台无心磨床，从而真正开始了无心磨床发展的历史。在无心磨床的发展过程中，其工作图式经历了曲折的演变过程。初期无心磨床是单砂轮型的，以砂轮端面或圆周磨削，工件的支承和连续接触依靠挡件器、导片和弹簧保证。直到1915年才开始有了托板与导轮。导轮和托板的出现，使无心磨床的机床设计和磨削工艺进入了一个新的历史时期。

东莞市鑫涛机械设备有限公司

东莞市鑫涛机械设备有限公司成立于2006年，是台湾键和无心磨床（JANNHER）大陆地区销售和维修服务唯1单位、诺顿砂轮广东地区代理商。销售的产品广泛应用于航空航天、汽车、摩托车、轴承、电机、复印机、家电、减振器、模具制造等各种机械制造行业。

在无心磨床加工过程中，经常会出现加工工件表面有纹路出现，即影响了精度，更影响外观，根据笔者经验，大致有三种情况：（尺寸调整）

数控内圆磨床，数控外圆磨床，数控内圆磨床，数控无心磨床，数控外圆磨床，无心磨床，无心磨厂商，内圆磨床，江西无心磨，外圆磨床

表面出现螺旋纹，无心磨价格，原因有以下几个方面：

- 1、在修整砂轮时，出口地方砂轮外凸，工件出研磨区时正好被凸点磨到表面，形成螺旋纹。解决方法是：可以把出口处砂轮多修一些或用锉刀把出口处砂轮边磨成圆角。
- 2、托起工件的刀板合金部分出现小裂痕，造成表面不光，有拉毛现象。需要修磨刀板或更换。
- 3、砂轮的结合剂硬度不均，导致砂轮脱粒不均，如果修砂仍不能改观，需要更换砂轮。
- 4、送料速度或出料速度和导轮正常调整的转速不一致(在有自动上料装置的情况下容易出现)。需要调整好送料和导轮转速送料一些。（操作原理）
- 5、导轮在调整倾斜角和打R时同砂轮的轴线相对位置出现偏差，这需要重新着正。

东莞市鑫涛机械设备有限公司成立于2006年，是台湾键和无心磨床（JANNHER）大陆地区销售和维修服务唯一单位、诺顿砂轮广东地区代理商。销售的产品广泛应用于航空航天、汽车、摩托车、轴承、电机、复印机、家电、减振器、模具制造等各种机械制造行业。

无心磨床快速调整导板的方法

数控无心磨床的导板调整可以说是基本功，导板调整和角度的调整是相互配合的，下面无锡一机磨床介绍一种快速调整的方式适合新手。

首先调整好刀片到砂轮的距离，然后进导轮调到大概工件的直径，把工件放在导轮和砂轮中间，然后慢慢进导轮使导轮稍微夹持到工件，然后来回推动，找到接触点，接触点在中间的位置，感觉到工件推进去前面和后面松，中间稍微有点紧就可以了。（使用数控外圆磨床如何选磨料）

数控无心磨价格-江西无心磨-东莞鑫涛机械设备(查看)由东莞市鑫涛机械设备有限公司提供。东莞市鑫涛机械设备有限公司（www.dgxintao.cn）有实力，信誉好，在广东东莞的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进鑫涛机械设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！