

武汉弧齿锥齿轮铣刀盘磨床 武机工具磨床

产品名称	武汉弧齿锥齿轮铣刀盘磨床 武机工具磨床
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，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！

数控内圆磨床是用来进行一些大型零件的磨削的，主要是对其进行内孔及端面的磨削，而零件，则可以是齿类零件，还有轴承圈套类零件等。因为其是数控的，所以它可以满足多种零件的加工需要的。数控内圆磨床性能：机床本身采用浇铸件，结构紧凑，变形小。机床导轨采用十字交叉式滚动导轨，刚性强，滑动性能好。机床进给系统和往复系统采用伺服系统两轴联动控制，进给往复精度高。机床进给往复丝杆采用滚动丝杆。机床磨削参数的设置、调整可实现要机对话。砂轮自动修整补偿。机床采用全封闭罩壳，外形美观大方

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！

五轴数控工具磨床的现状来看，国内数控工具磨床还处在初级模仿阶段，弧齿锥齿轮铣刀盘磨床，属于中的数控工具磨床不多，成熟的产品几乎没有。国外的五轴数控工具磨床相对成熟，其精度、速度和刚性都比较高，功能比较齐全，代表了当今数控工具磨床的发展趋势。

五轴数控工具磨床启动前润滑机床各部位，检查机械传动是否正常，开关按钮是否可靠，确保砂轮完好无破损。以点动方式启动砂轮到正常加工速度，空转五分钟。

大多数数控外圆磨床是将零件和砂轮置于一个水平线上。零件外圆的较高点与砂轮外圆的较高点称为零件/砂轮接触点，金刚石修整工具应尽可能地在接近零件/砂轮接触点处修整砂轮。对于内圆磨床用砂轮，将金刚石修整工具接近砂轮外圆的较高点(即磨孔时零件/砂轮接触点)进行修整，这一点更为重要。为

减少修整时间，好象总存在一种想选择大些修除深度的诱惑。这是一种极其错误的想法。必须选择较合适的修除深度对砂轮进行修整。选择太大的修除深度，会产生高的切削温度，减少修整器的使用寿命，还会将有用的砂轮层切除。

武汉弧齿锥齿轮铣刀盘磨床-武机工具磨床(图)由湖北武机工具磨床有限公司提供。湖北武机工具磨床有限公司(www.whjcc2000.com)是从事“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”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:曾总。