

# 缓进给磨床 南京通泽机械公司 出售缓进给磨床

产品名称	缓进给磨床 南京通泽机械公司 出售缓进给磨床
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

### 高刚性铸件

SG-52CNCL三轴联动立轴数控成型磨床主要由主机座、鞍座、工作台、上机架、磨头体及各传动部分构成。各大铸件均经过有限元分析（cosmos），以达到重量和刚性的合理化布局。具备高刚性、运动平稳、精度高、生产率高等特点。其中上机架采双层壁设计，具高抗弯与抗扭刚性。

### 易操作的控制系统

控制系统采用WindowBased嵌入式作业系统平台—WinCE，结合了Window优良的使用者画面与各项资源，融合了操作简易性和CNC机床的功能多样性，满足CNC操作人员在程序编写处理上的需求。它可以依据工作的需要，自由切换手动、半自动以及全自动等模式。

引起数控成型磨床工作台爬行的原因主要可分为两类即机械原因以及数控系统本身引起的工作台爬行。下面详细介绍一下：

1.工作台导轨及床身导轨间的润滑状况差工作台爬行往往是由于工作台运行导轨润滑不良引起的。润滑太小，或干脆由于润滑通道阻塞而引起润滑油根本就打不到导轨上来，这就增大了导轨副间的摩擦力，从而引起工作台的爬行现象。这时我们只需将润滑通道打通或将润滑量适当调大，缓进给磨床直销商，就可将工作台爬行问题解决。要注意是，导轨副间的润滑量也不可调得太大，缓进给磨床，否则将引起工作台运行中的漂移，进而引起磨削工件的相关质量不良问题。

2.数控成型磨床工作台的动力传动部分引起工作台的动力传动部分即丝杠及其相关连接部分，包括丝杠本身及连接用的轴承等。

卧式修砂轮角度工具。它主要用来修磨0~90之间的各种角度的成形砂轮，然后用此砂轮磨出工件的斜面。修整砂轮时，金刚刀尖的位置是根据所修砂轮的凸或凹的形状及半径大小计算垫块值来调整的。

卧式圆弧修整砂轮夹具，可修整各种不同半径的凹、凸圆弧，或由圆弧与圆弧相连的型面。

在修整非圆弧曲面时，缓进给磨床经销商，若被磨削的工件形状比较复杂或轮廓又是非圆弧时，可采用专门的靠模工具来修整砂轮。工具是专用；爱修整凸面的成形砂轮的靠模工具。

修整凹面成形砂轮的考佬模工具与凸面成形砂轮的靠模工具基本相同，但所采用的靠模样板的触头，而应是尖状的。

缓进给磨床- 南京通泽机械公司-出售缓进给磨床由南京通泽机械有限公司提供。南京通泽机械有限公司（[www.touzer.cn](http://www.touzer.cn)）位于南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前通泽机械在行业专用设备中享有良好的声誉。通泽机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。通泽机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司（[www.njskcc.cn](http://www.njskcc.cn)）还是从事南京数控车床，苏州数控车床，无锡数控车床的厂家，欢迎来电咨询。