

加工中心 正铁源大水磨厂家直销 南通大水磨

产品名称	加工中心 正铁源大水磨厂家直销 南通大水磨
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

产品详情

大水磨的发展趋势

全自动的概念已发生变化。传统的全自动机床是用一只气动或液动的机械手实现工件的自动上、下料，加工中心，而现在采用真正意义的多关节串联式机器，来实现工件的上、下料，包括完工零件的堆放。控制的范围加大，组线的灵活性加强，同时辅助配套的机械大大减少。

大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨大水磨

机械装夹方式

利用平面磨床附件中的平口钳将薄片工件借磁性工作台把小型平口钳吸住，由于平口钳有一定高度，因此，钳口受磁力小。采用进给量逐渐减少的办法磨平薄片工件一平面后取下，这时把已磨好的一平面放到磁性工作台上，再进行磨削薄片工件的另一平面，反复磨削几次，两平面的平面度达到要求。

真空装夹方式

利用大气的压力装夹薄片工件来进行磨削加工。618磨床工作原理为：夹具体上设有橡胶密封圈，把薄片工件放在橡胶密封圈上，南通大水磨，从而使工件与夹具体之间形成密封腔。用真空泵将室内空气从抽气孔抽出，这时工件被夹紧。由于夹紧力小，可采用圆周磨削方法进行磨削加工。当磨削好薄片工件一端平面后，磨削薄片工件另一端平面时，可采用上述方式进行，同样可得到满意的结果。

平面磨头的修理是本机床修理的重点之一，而主轴和轴瓦的修理工作则是修理的主要内容。主轴和轴瓦的修复，视主轴和轴瓦的磨损情况不同，一般可采用以下三种方案：

(1) 平面磨床旧轴、旧轴瓦修复后继续使用。只要主轴无严重磨损、裂痕、弯曲、重度烧伤等现象，

大水磨床生产厂家，轴瓦无严重磨损、烧i伤、铅合金析出而呈蜂窝状小孔等现象，且有修刮余量情况下即可修复后再用。

(2) 当平面磨床主轴无严重磨损，大水磨价格，而轴瓦已磨损失效的情况下，可采用修复主轴、配新轴瓦的方法修复。

(3) 当平面磨床主轴和轴瓦因过度磨损（修磨量大于0.1mm）以致对其力学性能（如主轴刚度、硬度、油膜的承载能力等）有严重影响和轴瓦不能断续使用，此时应更换主轴和轴瓦。

加工中心-正铁源大水磨厂家直销-南通大水磨由苏州正铁源机械设备有限公司提供。苏州正铁源机械设备有限公司（www.szztyjx.com）位于苏州相城区凤北荡路62号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前正铁源机械在数控机床中享有良好的声誉。正铁源机械取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。正铁源机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。