

# 无心磨床供应商 无心磨床 鑫涛机械设备公司

产品名称	无心磨床供应商 无心磨床 鑫涛机械设备公司
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

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。

无心磨床如何做到进刀准确？

1) 看丝杆制动手轮是否锁紧.如没法锁紧，可能里面顶住丝杆制动手轮丝锥的两颗销子掉了，要检查重装.如果下滑板进刀不准，要检查刀架左边或右边有没有碰到掉下的工件顶住，这种问题有时会出现的，需要检查。（无心磨床加速航天航空业发展）

2) 对于数控无心磨床机型，无心磨床供应商，由于是从右下角进刀的，应检查进刀手轮微调的固定螺丝和进刀螺杆上的止退螺丝有无松动或间隙过大，来回转动进刀手轮多圈感觉手轮的间隙是否过大，cnc电脑无心磨床，或进刀手轮转动时是否过紧等

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。

## 无心磨床磨削的特点以及安全操作规程

- 1、用手送磨削工件时，手离砂轮应在50毫米以上，不要握得太紧。
- 2、用推料棒送料时，要拿牢推料棒，禁止用金属棒。
- 3、调正磨削量时，试磨工件不能少于3个。
- 4、修正砂轮时，要慢慢进刀，并给充分的冷却液，以防损坏金刚钻。
- 5、工件在砂轮中间歪斜时，要紧急停车。
- 6、磨棒料时，要求托料架与砂轮、导轮之间的中心成一直线。严禁磨弯料。
- 7、工件没从砂轮磨出时，不准取出。手接工件时，要迅速把工件握住，停止其转动。
- 8、料架上的工件要放好，以防滚落伤人。
- 9、安装螺旋轮时，要戴手套；拿螺旋轮的端面内孔，无心磨床，不准拿螺轮的外面。
- 10、无心磨刀板的刃部要磨钝，无心磨床厂，以防割破手。
- 11、不得将超过规格的大料加入。发现大料时要立即取出，防止发生事故。
- 12、更换砂轮应遵守磨工一般安全规程。

无心磨床随着各种行业机械化程度的提高需求量不断增加，在进出口贸易中也占据了较大的市场份额。这不仅是市场导向的需求，更有国家政策的支持，无心磨床企业在这种良好的发展环境下大胆研发新型产品，使这个市场更具活力。为适应市场多变形势的需求，磨床行业近年来加强了产品结构调整，使老产品不断更新，并开发了一批适销对路的精密、数控磨床及各类专用磨床新产品，使中国磨床市场迅速活跃起来，表现在无心磨床的产量、销售量都在迅速增长。

无心磨床供应商-无心磨床-鑫涛机械设备公司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](http://www.dgxintao.cn)）位于东莞市寮步镇鳧山村莞樟路段261号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前鑫涛机械设备在行业专用设备中享有良好的声誉。鑫涛机械设备取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。鑫涛机械设备全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。