

大水磨床生产厂家 大水磨 苏州正铁源机械

产品名称	大水磨床生产厂家 大水磨 苏州正铁源机械
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

调整磨床砂轮主轴与轴瓦的间隙

在砂轮主轴轴径上涂色与轴瓦转研，用刮刀刮研轴瓦表盛面，接触斑点应达到点12--14点（25×25）mm，平面大水磨床，此后进行安装调整，大水磨床生产厂家，将砂轮主轴与轴瓦的间隙调整到0.0025--0.005 mm。这样，可以克服在磨削中工件中出现棱圆的弊病。

618磨床：磨削加工时的四种装夹方式

垫圈、摩擦片、样板、薄板等薄片零件，由于刚性差、散热困难、热处理后弯曲，装夹时引起夹紧变形，加工中心，磨削时易翘曲，通常采用磁力吸盘在平面磨床上磨削加工，磨削完成后，去掉磁性吸引力，薄片工件恢复原状，难以保证加工精度。如采用以下几种装夹方式，保证薄片工件在自由状态下进行定位与夹紧，大水磨，利用双端面进行磨削加工，可取得良好效果，满足零件加工精度要求。

机械装夹方式

618磨床厂家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。

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，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。

大水磨平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床平面大水磨床

大水磨床生产厂家-大水磨-苏州正铁源机械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）有实力，信誉好，在江苏苏州的数控机床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正铁源机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！