

湖北武机 武汉武汉机床厂工具磨床

产品名称	湖北武机 武汉武汉机床厂工具磨床
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！

设计背景工具磨床加工锥度铣刀一般是在分度夹具中进行，加长、特形刀具需要在两顶1尖中加工。磨床工作台纵向不能搬角度，改进工装后两顶1尖纵向任意搬角度，方便了锥度刀具和工件加工。

过程要点1. 由于工具磨床设计工作台纵向不能转角，在机床移动工作台面安装一弯板固定板，用来固定可转角度弯板，实现工件转角度加工。2. 可转角度弯板工作面铣T形槽，装前后顶1尖座。90°立面镗孔、通过定位轴螺母锁紧在固定板立面上。3. 由于工装安装在固定板，可纵向搬角度、在两顶1尖中加工锥度刀具，整个工装还可通过固定板两个T形槽螺栓调整前后位置。4. 转角度弯板和弯板固定板用铸铁板加工，其他紧固件用40Cr调质处理加工。前后顶1尖座要加工为轻便型，方便上下调整。

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，武汉机床厂工具磨床，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！

残余压应力可提高工件的疲劳强度和寿命；残余拉应力则会降低疲劳强度，当残余拉应力逾越资料的强度极限时，就会出现磨削裂纹。磨削过程中因塑性变形而发生的金属强化作用，使外表金属显微硬度明显增加，但也会因磨削热的影响，使强化了金属发生弱化。例如砂轮钝化或切削液不充分，磨削表面的一定深度内就会出现回火软化区，使外表质量下降，同时在外表出现明显的褐色或黑色斑痕，称为磨削烧伤。

湖北武机(多图)-武汉武汉机床厂工具磨床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)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！