

东莞鑫涛机械设备 无心磨床厂 重庆无心磨床

产品名称	东莞鑫涛机械设备 无心磨床厂 重庆无心磨床
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？

数控无心磨床在操作中发生进刀不准的情况是由于现在的传统普通无心磨床大都使用普通的丝杆做为进刀传动，由于丝杆有间隙，就会导致直接进刀肯定会和实际进刀数值不符。而高精度无心磨床由于采用滚珠丝杆，误差会小很多。这就需要在进刀时回三圈，无心磨床多少钱一台，再进三圈，消除掉间隙产生的误差，无心磨床生产厂家，如果还是进刀不准，就需要我们再进行下一步处理了。

无心磨床是一种机械加工常用机床。对运动平稳性、换向精度、换向频率都有较高的要求。无心磨床的运动惯性很大，当其换向时，重庆无心磨床，就会致使背压急剧增加，然后导致换向冲击，这会对机床发灾难性的影响，所以换向平稳性疑问已成为制约无心磨床作业速度和加工精度进步的重要因素。

体系中的换向办法和换向操控参数对换向冲击有决定性的作用，无心磨床选用液压传动。规划新的液压换向体系已火烧眉毛。下面从换向办法和操控策略的视点来讨论磨床的换向冲击疑问。

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一单位、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。

无心磨床加工件粗糙度差、有明显振纹的故障产生的原因及排除方法如下：

- 1、主轴动平衡精度差，应重新调整，进行动平衡检测并修复。
- 2、若确认主轴、轴承间隙过大，应重新调整，前轴承间隙为 0.008mm，后轴承间隙为 0.012mm。
- 3、台面润滑油过多或过少，无心磨床厂，应调整导轨润滑油至适量，以工作台导轨面上有湿润的润滑油但不滴下为宜。
- 4、若砂轮静平衡不合格，做好砂轮静平衡，必要时作二次静平衡。
- 5、砂轮修整粗细不一致，应重新修整砂轮，使砂轮粗、细适中。
- 6、进给量 I 大不超过 0.02mm，并分粗磨、精磨。
- 7、应消除机床振源：台面冲击，工作台齿条、齿轮啮合间隙过小，机床附近有振源等。

东莞鑫涛机械设备(图)-无心磨床厂-重庆无心磨床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）有实力，信誉好，在广东 东莞 的行业专用设备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鑫涛机械设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！