数控磨床报价 数控磨床 正大焊机公司

产品名称	数控磨床报价 数控磨床 正大焊机公司
公司名称	泰安正大自动焊机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安泰良路与南外环交叉处东北角
联系电话	13583897378

产品详情

在调整对刀以及修磨砂轮时，禁止使用快速。在机床各运动轴距离极限位置100mm处，不得再使用快速移动。手动操作的时候应先将“ 进给率开关 ”打到0%的位置再逐渐加大进给。
5、机床工作时严禁开门，工件与砂轮未离开时不得中途停机。 6、严禁用手触摸正在运行的砂轮，或将机床砂轮当砂轮机使用。禁止在工作台面及床身上敲打和校正工件。机床避免阳光直射，尽量远离震动源。机床附近不应有电焊机、高频处理等设备，避免
高温对机床精度的影响。始终保持机床的清洁与完整。周围工具、夹具及附属设备要文明、整齐摆放

将砂轮自由地装配到砂轮主轴上，不可用力挤压。砂轮内径与主轴和卡盘的配合间隙适当，避免过大或过小。配合面清洁，数控磨床报价，没有杂物。砂轮的卡盘应左右对称，压紧面径向宽度应相等。压紧面平直，与砂轮侧面接触充分，外圆数控磨床，紧面平直，与砂轮侧面接触充分，装夹稳固，普通数控磨床，防止砂轮两侧面因受不平衡力作用而变形甚至碎裂。 卡盘与砂轮端面之间应夹垫一定厚度的柔性材料衬垫（如石棉橡胶板、弹性厚纸板或皮革等），使卡盘夹紧力均匀分布。
紧固砂轮的松紧程度应以压紧到足以带动砂轮不产生滑动为宜，不宜过紧。当用多个螺栓紧固大卡盘时

由磁力洗盘和滑板用螺栓连接组成工作台，砂轮修整器由螺丝固定在工作台上。立柱通过加强螺栓固定在床身上，此种新型设计的有益效果是：由于床身整体采用C字形结构，数控磨床，该结构刚性好、减震性能优良，具有较强的结果稳定性。由于采用了主轴静压、主轴动平衡及数控齿形修整等技术，并配以三轴向联动的闭环控制数控驱动系统。从而有效避免了传统加工设备的震动及传动系统复杂而造成的加工误差，使数控修裁的成型砂轮方式保障了齿形的精度。可实现对多批工件进行连续加工

数控磨床报价-数控磨床-正大焊机公司(查看)由泰安正大自动焊机有限公司提供。泰安正大自动焊机有限公司（www.zdzdhj.com）是一家从事“ 等离子自动焊机,等离子熔覆设备 ”的公司。自成立以来，我们坚持以“ 诚信为本，稳健经营 ”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“ 正大 ”品牌拥有良好口碑。我们坚持“ 服务为先，用户至上 ”的原则，使正大焊机在其它中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业

形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！