

# 武汉工具磨床 湖北武机

产品名称	武汉工具磨床 湖北武机
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

那有什么因素会影响磨床加工精度呢？

1、无心磨床中的磨头、头架、尾座的等高度对工件尺寸精度的影响。

当遇到这样的情况您应该将无心磨床中的磨头、头架、尾座的等高度误差将使头架、尾座中心连线与砂轮主轴轴线在空间发生偏移，此时磨出的工件表面将是一个双曲面。

2、头架、尾座中心连线对磨头主轴轴线在水平面内的平行度误差对工件尺寸精度的影响。

当发生该项误差时，外圆磨床磨出的工件外形将是一个锥体，武汉工具磨床，即砂轮成角度磨削，表面有螺旋形磨纹。

3、无心磨床磨头移动相对于机床导轨垂直度误差对加工精度的影响。

面对这项误差的结果是使主轴轴线与头架、尾座中心连线发生偏移，在磨轴肩端面时，将造成轴肩端面与工件轴线的垂直度误差。无心磨床磨外圆时，将影响表面粗糙度，产生螺旋形磨纹。

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！

内圆磨床工件表面有振痕，表面的粗糙度值较大，表面烧伤。

解析原因：

1. 内圆磨床的内圆砂轮直径小；
2. 由于内圆磨床的头架主轴松动，内圆磨床砂轮心轴弯曲，砂轮修整不圆等原因产生强烈的震动，使得工件表面产生波纹。
3. 内圆磨床的内圆砂轮堵塞；
4. 散热不良；
5. 内圆磨床的砂轮粒过细、硬度高或修整不及时；
6. 内圆磨床的进给量大，磨削热增加。

防止措施：

1. 内圆磨床的砂轮直径尽量选择大些。
2. 调整轴承间隙，1主要的是正确修整内圆磨床砂轮，以减小跳动及振动现象。
3. 选取粒度较粗、组织较疏松、硬度较软的砂轮，使其具有自锐性；
4. 选取较粗较软的内圆磨床砂轮，并及时修整；
5. 在内圆磨床磨削时，要供给足够的磨削液；
6. 减小内圆磨床的进给量。

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度机床六十多台。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！

磨削时砂轮的工件上飞溅出的微细砂屑及金属屑，会伤害工人的眼睛，工人若大量地吸入这种尘末则对身体有害，也应采取适当的防护措施。磨削加工时应注意如下的一些安全技术问题。开车前应认真地对机床进行全方面检查，包括对操纵机构、电气设备及磁力吸盘等卡具的检查。检查后再经润滑，润滑后进行试车，确认一切良好，方可使用。装卡工件时要注意卡正、卡紧，在磨削过程中工件松脱会造成工件飞出伤人或撞碎砂轮等严重后果。开始工作时，应用手调方式，使砂轮慢些与工件靠近，开始进给量要小，不许用力过猛，防止碰撞砂轮。需要用挡铁控制工作台往复运动时，要根据工件磨削长度，准确调好，将挡铁紧牢。

武汉工具磨床-湖北武机(推荐商家)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)位于湖北红安颍儿经济开发区红安大道27号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前

湖北武机在机械加工中享有良好的声誉。湖北武机取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。湖北武机全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。