

山东内圆磨床 内圆磨床 东莞内圆磨床

产品名称	山东内圆磨床 内圆磨床 东莞内圆磨床
公司名称	深圳市宝安区福永东盛联机械经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区福永街道怀德社区怀德机械城A栋7号铺
联系电话	13652559565

产品详情

广西外圆磨床，广东外圆磨床，湖南外圆磨床，江西内圆磨床，湖北外圆磨床

无心磨床加工件表面有突然拉毛痕迹，主要是由于粗粒度砂轮磨粒脱落后夹在砂轮和工件之间形成的，可采取以下方法解决：

- 1、若粗磨时留下来的痕迹在精磨时未能磨掉，则应适当加大精磨余量。
- 2、发现磨削液中有粗粒度磨粒存在时，应去掉砂轮罩壳内的磨屑，更换磨削液。
- 3、如果材料韧性太大，则应选择氧化铝系砂轮。
- 4、粗粒度砂轮在刚修整好时，其磨粒易于磨损，则应降低工作台速度、尽量使无心磨床砂轮修整得细一些，并以较低的纵向速度进行粗加工，或者改用粒度较细的砂轮。
- 5、一般情况是材料硬、砂轮软；材料软，砂轮硬。但材料过软，亦应选用较软的砂轮。
- 6、若砂轮未修整好，有凸起的磨粒则应重新修整无心磨床的砂轮后重新开始加工。

东盛联机械成立于1998年，位于深圳宝安区，东莞长安镇也有站点。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。公司以客户要求和产品为核心，可根据客户要求对设备进行改装及配件加装，以满足客户的要求以及精度。我们愿与新老客户共创美好未来。欢迎各单位及个人来电咨询洽谈！新机可分两年付，函税。12-18型，18.5w，内圆磨床，保修2年。国产新机产地：无心磨床江苏无锡、内外圆磨床北京第二机床厂、外圆磨上海机床厂

湖北数控内圆磨，湖南数控内圆磨，广东数控内圆磨，广西数控内圆磨

那么，对于数控内圆磨床具体的产品特点是怎样的呢？

- 1、数控内圆磨床是属于二轴联动并且是立式的数控内圆，所以其具有可以一次性的装夹磨削内孔、小端面、多阶孔等特点。
- 2、机床内圆磨头采用大功率电动磨头，采用静止变频器驱动。
- 3、所有导轨均采用高1精度、高抗振性的瑞士施耐博滚柱导轨。
- 4、机床控制系统采用西门子，江苏内圆磨床，进给轴由西门子伺服电机驱动滚珠丝杆。
- 5、工件主轴采用高1精度大接触成对角球轴承，工件转速交流变频，无级调速。
- 6、机床导轨及滚珠丝杆均由润滑站自动润滑。并有密封的罩壳防护。
- 7、在机床上设有气缸作为夹具动力源和多点节圆定位的盆齿自动夹具以及各种专用的夹具。
- 8、机床尺寸控制采用定程磨削，可选配光栅尺闭环控制。
- 9、冷却液过滤采用磁性加纸质的精密过滤装置。

东盛联机械成立于1998年，位于深圳宝安区，东莞长安镇也有站点。新机可分两年付，函税。12-18型，18.5w，保修2年。国产新机产地：无心磨床江苏无锡、内外圆磨床北京第二机床厂、外圆磨上海机床厂

无心磨床的锥度误差

无心磨床是不需要采用工件的轴心定位而进行磨削的一类磨床，主要由磨削砂轮、调整轮和工件支架三个机构构成，其中磨削砂轮实际担任磨削的工作，调整轮控制工件的旋转，并控制工件的进刀速度，至于工件支架乃在磨削时支撑工件，这三种机件可有数种配合的方法，但停止研磨除外，原理上都相同。

下面了解下无心磨床的锥度误差。

- 1、前导板向导轮方向倾斜，引起工件前部直径偏小，或者后导板向导轮方向倾斜引起工件后部直径偏小，调整前后导板，使与导轮母线平行，且在同一直线上。
- 2、磨削轮修整不准确，本身有锥度，根据工件锥度的方向，调整磨削轮修整器的角度，重修磨削轮。
- 3、工件轴线与磨削轮和导轮轴线不平行时，应调整托板前后的高低或者修调托板。
- 4、磨削轮和导轮的表面已经磨损时，需要重新修整磨削轮和导轮。

东盛联机械成立于1998年，位于深圳宝安区，山东内圆磨床，东莞长安镇也有站点。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。公司以客户要求和产品为核心，可根据客户要求对设备进行改装以及配件加装，以满足客户的要求以及精度。我们愿与新老客户共创美好未来。

山东内圆磨床-内圆磨床-东莞内圆磨床(查看)由深圳市宝安区福永东盛联机械经营部提供。深圳市宝安区福永东盛联机械经营部(www.wanshang1688.com) 位于深圳市宝安区福永街道怀德社区怀德机械城A栋7号铺。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前东盛联机械在磨床中享有良好的声誉。东盛联机械取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。东盛联机械全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。