

立式、卧式、龙门加工中心机主轴锥孔内径研磨

针对加工中心机的主轴锥孔部的偏差可研磨修正，并可在短时间内作业完成

贵公司的主轴有问题吗？

是不是主轴锥度面磨损而变形，造成锥孔接触面变坏而受影响？

数控机床主轴部件是影响机床加工精度的主要部件，是最重要的心脏部分。它的回转精度直接影响工件的加工精度。主轴内径锥孔的自然磨耗、人为因素及由于切屑和灰尘而引起主轴锥孔表面划伤，将出现以下现象：

- 症状：**
- ◆加工机械精度大幅下降
 - ◆加工速度降低，加工时间延长
 - ◆加工工件精度不良
 - ◆加工工件面粗糙度不良
 - ◆加工刀具严重抖动
 - ◆刀具寿命明显缩短

※现我司从意大利引进了 **Fiam** 主轴内径研磨机及最新技术，可使主轴锥度复原99%以上，精度偏差可达0.002MM以内。

服务优势

◆以前主轴研磨是从机械制造厂请来专业技术人员，先将主轴拆下带回制造厂，用专用研磨机修理，然后再送到客户处组装调整。这段期间，机器要停止使用，由于停机时间较长直接造成经济损失。修理时间最快5天，通常10天以上。

◆现我司主轴研磨服务，则是以便携式专业主轴内径研磨机研磨，采取上门服务，无需拆卸主轴，直接与机床配合作业，停机时间约需半天。

我司所提供的主轴内径锥孔研磨服务较之传统研磨维修 **更能缩短设备停机时间、更有效避免主轴拆装而影响其原出厂精度、同时维修费用更便宜。** 欢迎广大客户咨询！