

# 日本精密磨床 曙光精密机械 宁波磨床

产品名称	日本精密磨床 曙光精密机械 宁波磨床
公司名称	东莞市曙光精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦
联系电话	13922905656

## 产品详情

什么样的磨床能把工件研磨成镜面？曙光磨床厂家带您了解

首先是要求砂轮的粗细，先用粗一点的砂轮开粗研磨，在用细一点的砂轮用微进刀的模式，慢慢进刀，慢慢研磨，而且对砂轮和磨头要求相当高，磨头首先保证不跳动的情况下，慢慢进刀研磨，细的砂轮在修理砂轮端面时要修得细点，就是把砂轮修得锋利点，还要看什么工件材质，如果是一般四十五号钢材就能按照要求磨出来没问题，如果是特殊材质的话只能磨得光洁，而是达不到镜面这个标准的，那样就要用钻石砂轮抛光。

怎样才能让曙光磨床愈加节能环保

砂轮输出转速。通过磨床的砂轮输出转速来前进产品的加工质量，一起达到节能环保的目的。磨床需求加工的产品种类繁多，工件大小标准不同，要求加工精度各异。无法运用共同的砂轮转速加工一切的产品。下降磨床的出产本钱。

磨床的出产本钱很高，需求许多的资源进行加工，我们可以通过简化出产程序来下降资源的运用率。推荐阅读：外内圆磨床的差异在哪里磨床公司可以通过前进出产技术减低出产难度，也可以通过研宣布愈加且本钱更低的产品。

数控外圆磨床的结构及首要技术指标

作为一种数控机械设备，数控外圆磨床的结构是比较复杂的，无论是硬件结构仍是软件结构都是通过详细规划的，下面就数控外圆磨床的结构及首要技术指标为大家简略介绍一下。数控外圆磨床由床身、砂

轮架、工作台、头架、尾架等部分组成，床身选用整体式结构，T型布局，头架工件砂轮架砂。数控外圆磨床的床身材料选用人工大理石，具有较好的抗振性及热导率。

X、Z两进给轴均选用恒流式液体闭式静压导轨，具有刚度高、承载能力大、直线运动精度高、运动平稳无爬行现象等长处。B轴可手动转动到 $22.5^\circ$ ，方便选用纵向磨削或切入磨削。在滚珠丝杠安排+联轴节+伺服电机的驱动方法下，挑选CI级滚珠丝杠和高分辨率光栅尺，确保的伺服控制。要求磨削150mm长轴类零件的圆柱度达 $2\mu\text{m}$ 、外圆尺度精度达 $4\mu\text{m}$ 、外表粗糙度达 $Ra0.05$ 。