

东营磨床 曙光高精密磨床 日本平面磨床

产品名称	东营磨床 曙光高精密磨床 日本平面磨床
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

数控外圆磨床的结构布局和转动精度

在制造数控磨床的过程中，它主要由砂轮架、头架、床身、表、尾座等组成。数控外圆磨床床采用大圆孔、鲨鱼鳍形肋板，使用时间长。机床的动态刚度为，静态刚度良好。

CNC外圆磨床的表格分为、。下表面可以磨削锥形表面。工作台床和工作台导轨采用塑料导轨，摩擦系数小。工作台由伺服电机直接驱动，移动滚珠丝杠，运动。

数控外圆磨床砂轮的线速度小于35m/s。使用时整个研磨的效率相对较高。磨头轴承为三格动态轴承，具有较大的包角和较高的旋转精度。轮架运动(X方向)由伺服电机、滚珠丝杠直接拖动，分辨率为0.0005mm。

怎样做才能提高数控外圆磨床磨削的加工精度

1、数控外圆磨床的修整（数控无心磨床快速调整导板的方法）

（1）床身导轨的检测与修刮：

床身v形导轨经检修后应达到以下精度要求；垂直平面内不直度 0.01mm/m；水平面内不直度 0.01mm/m；对滑鞍座导轨的不垂高度 0.02mm/250m；接触点要求12~14点/25mm*25mm。

（2）滑鞍座导轨的检测与修改：滑鞍座v形导轨经检修后达到以下精度要求：

垂直平面内不直度在全部长度上 0.01mm/m；接触点要求10~12点/25mm*25mm。滑鞍座平面导轨经检修后应达到以下精度要求：对v形导轨的不平行度 0.02mm/m；接触点要求10~12点/25*mm*25mm。

（3）砂轮主轴电机与砂轮的平衡：

砂轮主轴电机的振动对磨削表面粗糙度影响较大，所以需要砂轮主轴电机进行动平衡、对砂轮则需要进行两次平衡：首先用金刚笔修整砂轮后进行一次粗平衡；然后用油石或精车后的修整用砂轮对砂轮进行细修后再进行一次精平衡。

如何实现内圆磨床端面和内孔的同时加工

在这种情况下，起初的做法是粗磨内孔，修理砂轮，然后精细研磨内孔和端面，或者在另一台车床上抬起内孔端面，或使用特殊的端面磨床用于端面磨削。目前，该工艺可简化为端面，汽车内孔，精磨内孔和一次夹紧，完成一端面和内孔的加工。

如何避免内部磨床慢的问题

如果要避免内部磨床速度慢的问题，可以从以下几个方面着手实现目标：

一是确保工作台能够正常工作，没有爬行等问题；第二是确保液压缸中有足够的液压油，以及液压传动系统中的油路畅通无阻；第三是确保气缸内没有空气，如果有的话，应在磨床启动前清洁，不得有残留物。

内磨机磨削1cr13和2cr13，使用什么样的砂轮另外，安装磨头轴承时应注意什么

1cr13和2cr13，它们是马氏体不锈钢。因此，在砂轮的材料中，应使用白刚玉或铬刚玉。如果要求相对较高，可以使用单晶刚玉材料。关于磨头轴承的安装，主要是要注意磨头是润滑还是油雾润滑。并且，如果正确选择轴承，则轴承间隙是合适的。