

五轴立式加工中心 加工中心定制选曙光 德兴五轴加工中心

产品名称	五轴立式加工中心 加工中心定制选曙光 德兴五轴加工中心
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

无心磨床能自动修整和自动补偿的功能

无心磨床，是不需要采用工件的轴心而施行磨削的一类磨床。是由磨削砂轮，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，并使工件发生进刀速度，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。无心磨床能自动修整和自动补偿。导轮进给导轨为双V型滚针导轮，采用伺服电机进给，能与砂轮修整相互补偿。机床配有自动上下料机构，能进行自动循环磨削。

无心磨床进行镜面磨削的方法分享

无心磨床在空运转方面要注意些什么？

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。

无心磨床主要有三种磨削方法：通过式、切入式和切入一通过式、通过式无心磨削。工件沿砂轮轴线方向进给进行磨削。调整导轮轴线的微小倾角来实现工件轴向进给。

适于磨削细长圆柱形工件。无中心孔的短轴和套类工件等。切入式无心磨削。托板上有轴向定位支点，工件支承在托板一定位置上，以砂轮或导轮切入进行磨削。用于磨削带轴肩或凸台的工件以及圆锥体，球体或其他回转体工件。切入一通过式无心磨削是这两者的复合。此外，还有切线进给式磨削和使带台

阶的工件在轴向进、退的端面进给式磨削。无心外圆磨床生产率较高。多用于大量生产，易于实现自动化。

无心磨床在空运转方面要注意些什么？

无心磨床的温升实验，不小于4小时的空运转(其中磨头高速运转时间不得少于1小时)，达到稳定温度后，在靠近磨头主轴轴承处(或油箱)和床身油池中测量温度和温升，不应超过有关标准和设计规定；

磨头垂直进给精度检验，每次进给误差不应超过垂直进给量的，连续10次进给量累计误差不应超过10次进给量的20%；(检验方法：将千分表或其他测量器具固定在磨头上，使其测量头部垂直触及工作台台面，磨头以小进给量进给，连续进给10此，并记下读数)；

工作台低速运行平稳性检验，将工作台移动速度调至0.05m/min左右，在无心磨床行程范围内用示值为0.01mm的指示器检验，指示器指针应均匀连续转动；

工作台往复速度差检验，工作台移动在0.1~2m/min速度范围内和行程时的往复速度差不大于10%；