

肥城外圆磨床数控改造 明德机械 外圆磨床数控改造

产品名称	肥城外圆磨床数控改造 明德机械 外圆磨床数控改造
公司名称	泰安市泰山区明德机械厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安市省庄工业园年华南街221号
联系电话	13053857085

产品详情

数控磨床控制系统的功能分析

数控磨床的控制系统要完成X、Z轴的伺服进给和砂轮主轴、头架主轴的旋转运动，还要实现液压、气路、冷却等辅助系统的控制，也即一般数控磨床普遍具备的通用功能。除此以外，还要具备磨削加工的特殊功能。包括有：

- (1) 电流法自动对刀；
- (2) 恒电流磨削（自适应磨削控制功能）；
- (3) 多段变速磨削；
- (4) 断电回退和紧急回退；
- (5) 砂轮自动修整及补偿；
- (6) 手轮 DRF(动态干预)功能；
- (7) 加减速进退刀；
- (8) 中途换向。

普通外圆磨床的磨削外圆方法讲解

- (1) 普通外圆磨床纵磨法

纵磨法磨削外圆时，砂轮的高速旋转为主运动，工件作圆周进给运动的同时，还随工作台作纵向往复运动，外圆磨床数控改造，实现沿工件轴向进给。

每单次行程或每往复行程终了时，砂轮作周期性的横向移动，实现沿工件径向的进给 f_r ，从而逐渐磨去工件径向的全部留磨余量。磨削到尺寸后，进行无横向进给的光磨过程，直至火花消失为止。

由于纵磨法每次的径向进给量 f_r 少，章丘外圆磨床数控改造，磨削力小，莱芜外圆磨床数控改造，散热条件好，充分提高了工件的磨削精度和表面质量，能满足较高的加工质量要求，肥城外圆磨床数控改造，但磨削效率较低。数控外圆磨床采用纵磨法磨削外圆适合磨削较大的工件，是单件、小批量生产的常用方法。

(2) 普通外圆磨床横磨法

采用横磨法磨削外圆时，砂轮宽度比工件的磨削宽度大，工件不需作纵向（工件轴向）进给运动，砂轮以缓慢的速度连续地或断续地沿作横向进给运动，实现对工件的径向进给 f_r ，直至磨削达到尺寸要求。

其特点是：充分发挥了砂轮的切削能力，磨削，同时也适用于成形磨削。然而，在磨削过程中砂轮与工件接触面积大，使得磨削力增大，工件易发生变形。另外，砂轮形状误差直接影响工件几何形状精度，磨削精度较低，表面粗糙度值较大。

因而必须使用功率大，刚性好的磨床，磨削的同时必须给予充分的切削液以达到降温的目的。数控外圆磨床使用横磨法，要求工艺系统刚性要好，工件宜短不宜长。短阶梯轴轴颈的精磨工序，通常采用这种磨削方法。

磨床的主要部件为床身。床身是磨床的基础支承件、在它的上面装有砂轮架、工作台、头架、尾座及横向滑鞍等部件。使这些部件在工作时保持准确的相对位置。床身内部用作液压油的油池。头架用于安装及夹持工件并带动工件旋转，头架在水平面内可逆时针方向转 90° 。内圆磨具用于支承磨内孔的砂轮主轴。内圆磨具主轴由单独的电动机驱动。砂轮架用于支承并传动高速旋转的砂轮主轴。砂轮架装在滑鞍上，当需磨削短圆锥面时，砂轮架可以在水平面内调整至一定角度位置 $\pm 30^\circ$ 。

肥城外圆磨床数控改造-明德机械-外圆磨床数控改造由泰安市泰山区明德机械厂提供。泰安市泰山区明德机械厂是从事“机床数控改造,普通机床与数控机床大修”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：贾经理。