

# 广东手动平面磨床价格原装现货 协众机械

产品名称	广东手动平面磨床价格原装现货 协众机械
公司名称	广东协众智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞寮步富竹山富东四巷16号
联系电话	13631769379

## 产品详情

建德磨床现货促销手动平面磨床价格广东协众智能科技有限公司

台湾建德工业(集团)股份有限公司是由拥有三十多年制造CNC立式加工中心、精密平面磨床、铣床的台湾建德工业集团在1993年创设于中国大陆分公司，目前月均销售机床近300台，全年销售额RMB1.5亿元。生产的机床经过严格的检验，先后通过ISO9001：2000版认证和多种国家安全指标认证。集团产品远销美国、德国、法国、日本、意大利、西班牙、巴西、东南亚等三十五个国家和地区，“KENT”已成为世界认可的机床品牌。

在中国建厂十几年来，公司积极地投入到中国机床事业的发展，先后引进了多工作台卧式加工中心、数控龙门铣、数控龙门磨等精良设备，再利用自己雄厚的技术力量，生产的三大系列二十多个品种的一万五千多台机床服务于汽车、航天、电器电子、机械制造等行业，在市场上赢得了良好的信誉，二〇〇三年被评为“重质量、守诚信”单位，并相继在广东东莞、江苏苏州、浙江宁波、黄岩设有分支机构，为客户提供及时良好的售后服务和信息咨询。

中国典型客户：通用电器、四通松下、夏普模具、海尔集团、四川长虹、四川华丰、科龙电器、美的集团、厦华电子、合兴电子、华硕电脑、华意压缩、天津LG、上海JUKI等

企业视频展播，请点击播放

视频作者：广东协众智能科技有限公司

## 建德大水磨KGS-615系列--500mm范围内0.005mm平面度

建德工业于1966年创立，现今公司已发展至占地12000多平方米，并拥有200多名员工。本公司主要产品包括：平面磨床，数控平面磨床，数控万能圆周磨床，深切缓给磨床，龙门平面磨床，立式加工中心，高速立式加工中心，龙门加工中心。本公司产品除了于台湾本土销售，并行销至各地国家，如美国，日本，香港，泰国，德国，法国，意大利，西班牙和英国。我们主要的经济伙伴为第壹银行，台湾银行，兆丰银行。

### 磨床在磨削时平面磨削能够分为几种？

当咱们在挑选平面磨床的时候，有好多种磨削方法，咱们需求根据实际状况来挑选，更要弄明白每一种磨削的优缺点，这样才能够让出产进步。在平面磨床上的平面磨削，精度一般可达公役等级IT7~IT6级。表面粗糙度RA为0.63磨削表面粗糙度RA可达0.1微米，平行度差错在1000长度内为0.01mm。那磨床平面磨削能够分为几种呢?以下三种状况能够做参阅 当砂轮在圆周磨削时

一般是在卧轴平面磨床状况下。用砂轮圆周面磨削平面式，砂轮与工件的接触面很小，磨削时的冷却和排屑条件好，发生的磨削力和磨削热也较小，因此，有利于进步工件的磨削精度。这种磨削方法适用于精度各种平面零件。一般能到达0.01/100~0.02/100mm的平面度公役。表面粗糙度RA可到达1.25~0.020微米。但因磨削时要用间断的横向进给来完成整个作业表面的磨削，所以出产功率较低。

#### 当端面磨削时

一般是在立轴平面磨床状况下。用筒型砂轮端面磨削时，善论株洲首要接受轴向力，因此株洲的曲折变形小，刚性好，磨削时刻选用较大磨削用量。此外，用筒形砂轮磨削端面磨削时，砂轮与工件的接触面积大，一起参加的磨粒多，所以出产功率高。可是磨削过程中发热量较大，切削液不易直接浇筑到磨削区域，排屑也较困难。因而工件容易发生热变形和烧伤。

#### 端面磨削时

一般是在双端面磨床的状况下。用筒形砂轮端面磨削时，砂轮主轴首要接受轴向力，因此株洲的曲折变形小，刚性好，磨削时刻选用较大的磨削用量。此外，用筒形砂轮端面磨削时候，砂轮与工件的接触面积大，一起参加的磨粒多，所以出产功率高。单磨削过程中发热量较大，切削液不易直接浇筑到磨削区域，排屑也较困难。因而工件容易发生热变形和烧伤。

磨床的平面磨削的方法大致分为这三种，剩余的特殊品种就需求我们自己搜集了。希望对咱们益处。多多掌握磨削的技巧来进步出产。