

东莞建德磨床广东销售点免费巡检“本信息长期有效”

产品名称	东莞建德磨床广东销售点免费巡检“本信息长期有效”
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

建德数控磨床技术特性及缺点介绍

一、数控磨床KGS42CNC主轴组

主轴由台湾KENT生产，主轴内部配制日本原装NSK高精度轴承，主轴跳动在0.003mm以内，弹筒式主轴配合宽大的主轴座，稳定的立柱和大功率主轴马达，切削功率大，且在精度上亦有高保持性，主轴轴承填充特殊的高速润滑脂，采用的迷宫型密封防护结构，终生免加油

二、数控磨床KGS42CNC润滑系统

数控磨床润滑系统采用手动油脂润滑泵和强制式间隙润滑装置双重润滑，手动油脂润滑泵润滑上下、前后线性导轨及滚珠螺杆，间歇式润滑装置润滑工作台导轨，此系统确保了所有关键部位能得到适量的润滑。

三、数控磨床KGS42CNC标配台湾新代控制系统

开发的新代磨床控制系统，树状功能设计，配备标准预编程研磨循环控制系统，涵括了平面磨削、侧面磨削、切入磨削、成型磨削等多种磨削基本工艺，并可在磨削程序中加入砂轮自动修整和补偿循环，实现了从粗磨、精磨到砂轮修整全过程的自动磨削。

四、数控平面磨床LCD触控屏面板设置

新代系统配置LCD触控屏，软键式面板，各项研磨条件设置一目了然，触控屏设置多样磨削方式，操作简单、方便。其参数以快闪记忆体（Flash Ram）方式记忆储存，没有停电遗失资料的问题。

五、建德磨床标准工作台电磁吸盘

密级电磁吸盘的控制采用无级调速控制（AC40-110V）磁力大小，操作面板上可直观显示磁力情况，同时电磁吸盘控制系统具有退磁功能，在操作面板上可直观显示。

平面磨床上磨削加工的几种装夹方法你知道吗

常见的垫圈摩擦片样板薄板等薄片零件因为刚性差散热困难热处理后弯曲装夹时引起夹紧变形磨削时易翘曲一般选用磁力吸盘在平面磨床上磨削加工磨削完成后去掉磁性吸引力薄片工件恢复原状难以保证加工精度

垫弹性垫片装夹方法

在平面磨床上磨削上述薄片工件时选用弹性夹紧机构使薄片工件在自在状态下完成定位与夹紧在工件与磁性工作台之间垫一层0.5厚的橡胶当工件受磁性吸引力作用时橡胶被紧缩弹性变形变小从而可磨削出工件的平直平面重复磨削几回可满足加工精度要求

用暂时方法加强薄片工件的刚性

选用环氧树脂结合剂将薄片工件在自在状态下粘到一块平板上平板连同薄片一起放到磁力吸盘上磨平薄片一端平面后再将薄片工件从平板上取下来以磨平的一面放到磁力吸盘上再磨削薄片工件的另一端平面因为环氧树脂在未硬化之前有流动性它能够填平薄片工件与平板之间的空隙当环氧树脂硬化后工件与平板粘结在一起成为一个整体从而大大增强了工件的刚性在磁力吸引下薄片工件不会产生夹紧变形为磨削出平直平面创造了条件也可用厚油脂代替环氧树脂填充薄片工件与磁力吸盘之间的空隙增强工件的刚性同样能够收到良好的效果

真空装夹方法

使用大气的压力装夹薄片工件来进行磨削加工其工作原理为夹详细上设有橡胶密封圈把薄片工件放在橡胶密封圈上从而使工件与夹详细之间形成密封腔用真空泵将室内空气从抽气孔抽出这时工件被夹紧因为夹紧力小可选用圆周磨削方法进行磨削加工当磨削好薄片工件一端平面后磨削薄片工件另一端平面时可选用上述方法进行同样可得到满足的成果

使用平面磨床附件中的平口钳将薄片工件借磁性工作台把小型平口钳吸住因为平口钳有必定高度因而钳口受磁力小选用进给量逐渐削减的方法磨平薄片工件一平面后取下这时把已磨好的一平面放到磁性工作台上再进行磨削薄片工件的另一平面重复磨削几回两平面的平面度达到要求

台湾建德建德磨床广东销售点大水磨KGS620系列--两米行程磨床中的经典机型

主要用途

本机床主要是用砂轮周边或侧面磨削加工钢件铸铁及有色金属等各种材料可实现平面沟槽侧面的磨削加工及成型磨削加工根据工件材料形状可采用不同的装夹定位方法可以采用电磁吸盘或直接紧固于工作台

上进行磨削加工也可在夹具上进行磨削加工

主要配件品牌及产地

主轴电机台湾TECO主轴台湾建德建德磨床广东销售点主轴轴承日本NSKP4级主轴变频器台湾TECO液压系统台湾七洋接触器上海施耐德行程开关杭州天得伺服控制器日本FANUC

伺服电机日本FANUC伺服放大器日本FANUC滚珠螺杠台湾上银线性导轨台湾上银磁性分离器台湾益诚冲水泵浦嘉兴胜祥润滑泵浦台湾振荣电子手轮台湾FUTURE

螺栓台湾芳生129级主机铸件台湾建德建德磨床广东销售点数显德国海德汉选配