

# 广东协众，7年诚信通 半自动平面磨床 磨床

产品名称	广东协众，7年诚信通 半自动平面磨床 磨床
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

### 台湾平面磨床KGS1020系列--自动鞍座型磨床中转速最高型

{磨床拥有五十年机床制造，世界熟悉的品牌KENT的台湾建德工业股份有限公司，于国家級杭州市萧山经济技术开发区设立之全资公司。本公司秉持母公司「技术、可靠」的经营理念，「顾客得利」的品质政策，「提供有品质的产品，参与中国的经济建设」为使命。磨床，建德平面磨床，建德龙门磨床，台湾建德。磨床继承母公司独具匠心的精密设计与日益臻善的制造工艺，已有三万余台KENT机床，包括龙门磨床、导轨磨床、建德磨床在中国市场里运转，成功地赢得顾客的信赖

作为台湾建德磨床区域经销商，建德磨床价格、交期及服务是我们的优势，我们将力争每一位建德磨床用户使用满意！

建德磨床诚信商家磨床广东协众智能有限公司

### 大型平面磨床特色：

- 1、大型平面磨床工作台滚珠轨迹选用钢材料，高精细钢株、耐磨损、移动容易、省力、可大起伏提高工作效率。
- 2、前后滑道，经精细铲花，不只滑动顺畅且耐磨，，精度坚持好，大型平面磨床操作灵活简便。手动工作台驱动选用了同步皮带传动。
- 3、无振动、低噪音主轴电机

4、高精度的套筒式主轴，选用4个精细斜角滚动轴承，经过严格的丈量选择预压后，在温控室中安装而成，并配合完全防水的迷宫式规划，以保证轴承的使用寿命，及研磨的外表粗糙度。

### 浅谈平面磨床的3种液压传动换向方法

体系中的换向办法和换向操控参数对换向冲击有决定性的效果，平面磨床选用液压传动。设计新的液压换向体系已迫在眉睫。下面从换向办法和操控策略的角度来评论平面磨床的液压传动换向办法许多。

1、选用行程换向阀的换向办法：换向阀芯上联出一拔杆，为选用行程换向阀换向。使用作业台上的行程挡块推进拔杆来实现主动换向。平面磨床的作业台慢速运动时，当换向阀抵达中间方位，不论液压缸左右两腔或是都通压力油、或是都通回油、或是都关闭，这时，液压缸两腔没有液压力推进，都会使作业台运动中止，因此换向阀不能抵达另一端，也就出现了所谓“死点”。

2、选用电磁换向阀的换向办法：由行程挡块推进行程开关宣布换向信号，行程换向阀改为电磁换向阀的换向办法。使电磁铁动作推进滑阀换向，可以避免“死点”但它一种开关型液压阀，根据指令瞬间开启或闭合，即瞬时接通或堵截回油通道，这样的液压换向体系在换向时会有很大的冲击产生。

3、选用电液换向阀的换向办法：先导阀没有换向前，用电液换向阀替换电磁换向阀便构成了一种新的换向办法。电液换向阀由先导阀电磁滑阀和主阀液动滑阀组成。一旦操控油路切换了方向，平面磨床的主阀阀芯就依照事先调定的速度移动到另一作业方位，主油路方向改动，作业台也就换向运动，避免了换向“死点”