

友创智能 G2000段差精磨一体机 研磨尺寸：0.025-1.0mm

产品名称	友创智能 G2000段差精磨一体机 研磨尺寸：0.025-1.0mm
公司名称	深圳市友创智能设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:友创智能 型号:G2000 产地:深圳
公司地址	广东省深圳市福永街道凤凰社区兴业一路161号 厂房19栋
联系电话	0755-23596272 18902470428

产品详情

G2000是一款精密外圆磨床，可采用切入或多层剥离的磨削方式对刀具半成品进行更精密的研磨；采用料斗下料方式，便于前后工序的衔接；友好的人机交互界面，可以在界面上方便地设置需求参数，调节研磨角度，让研磨更准确。系统稳定安全，操作简单。可针对超硬合金加工，应用于刀具毛坯准备工序。

段差磨床是用于成形工件段差外径磨削成形的机床。目前，市场之上常见的段差磨床工作头架只有一层导轨来驱动工作头架部分移动，且移动行程相对较小。磨削较长工件时，工件后端没有压紧装置，工件易发生旋转和摆动，影响加工精度。而且，砂轮头是单砂轮，如果工件需要粗磨和精磨，就必须更换不同的机器，或更换不同砂轮才能完成。因此，段差磨床的工作效率和加工精度不高。

2、技术之上的难点

段差磨床设备主要用于磨削工件成型段差外径。影响加工效果有三个方面的：

- 1) 设备的砂轮操作方式。
- 2) 砂轮数量。
- 3) 工件头部组件的行程。

目前，段差磨床虽然发展迅速，但其关键技术发展缓慢。技术的工件头组件仍然停留在只有一层导轨的位置，以驱动工作头架部分移动，导致工作头组件的运动量相对较小。而砂轮头的装配技术还停留在单

砂轮的工作之上，如果工件的粗磨和精磨必须用砂轮或更换机床来完成，造成工作效率和精度低。

友创采用了精粗磨一体的方式，利用走心式磨床结构的加工方式，使得砂轮加工摆脱传统的外圆面磨削量小、效率低的问题。以端面作为粗加工初始面，加工量大，加工效率高，针对小直径段差工件更具优势。砂轮组件采用双砂轮同时工作，分粗磨和精磨两个部分，根据工件的外形粗磨砂轮和精磨砂轮先后对工件进行磨削，使得粗磨和精磨加工时不需要更换砂轮，一次性对工件完成两种磨削程度的加工，提高精度和效率。