

立式双面研磨机双端面磨床研磨抛光设备

产品名称	立式双面研磨机双端面磨床研磨抛光设备
公司名称	新乡市中研精密设备有限公司
价格	250000.00/台
规格参数	品牌:新乡中研 型号:JMM700D 电机功率:5.5KW
公司地址	河南省新乡市市辖区高新区新二街与东振路交叉口向南100米路西
联系电话	18153091817 18153091817

产品详情

新乡市中研精密设备有限公司是一家主要从事精密研磨机设备研发、制造与销售的高新技术厂家。公司主营产品有：平面研磨机，平面双面研磨机，双端面研磨机，平面研磨抛光机，平面自动磨床，数控磨床等。产品主要应用于陶瓷、硬质合金、粉末冶金、石墨、钨钢、铜、等金属类和非金属类硬质材料的平面研磨。

品牌 新乡中研

型号 JMM700D

砂轮尺寸 (mm) 700 × 300 × 55(CBN厚度5mm)

加工工件直径 (mm) 320

电机功率 (kW) 5.5

转速 (r/min) 5 ~ 105

内环电机功率 (kW) 2

内环转速 (r/min) 5 ~ 75

进气压力 (MPa) 0.6

700机床外形尺寸L × B × H (mm) 1750 × 1430 × 2500

机床重量 (kg) 2800

磨床精度对工件的加工精度的影响

磨床的几何精度、刚度、热变形、运动稳定性和抗振性等，将对工件的加工精度直接产生影响。

1. 磨床的几何精度

是指不承受负荷的情况下，各部件的运动精度和相互位置精度。把机床制造得精确是不可能的，总有不可避免或多或少的误差存在。这种误差将在工件加工时不同程度反映到工件上来，而影响其工件的加工精度。一般有主轴的径向跳动和轴向窜动，工作台等运动部件移动的直线度，工作部件的相互位置误差和传动误差等。

砂轮主轴的径向跳动和轴向窜动及磨床头架运动误差大，不仅影响磨削后的工件表面粗糙度，还会使工件产生圆度和端面跳动，造成磨削过程中火花不均匀。工作台移动在垂直面不垂直时，在内、外圆磨床上，影响工件母线的直线性，在平面磨床磨削平面，造成工件平面度误差大。外圆磨床的砂轮主轴轴中心线和内圆磨床砂轮轴轴中心线与工件头架轴中心线不等高，在磨削内、外锥体时，工件母线是双曲线。砂轮主轴轴中心线对工作台移动方向不平行，影响磨削后的工件端面平直度。磨床的传动误差，对螺纹磨削和齿轮磨削的加工精度影响很大。

2. 磨床的刚度

它是指磨床承受外力(磨削力)时，其部件抵抗变形的能力。也即是在同样的磨削力的情况下，部件变形越小，表示刚度越大。反之，部件变形大，表示此部件刚度就小。这些变形的大小，破坏了磨床静态的原始几何精度，将引起工件的加工误差的大小。所以刚度好的机床，工件的加工精度高。

3. 热变形

磨床内部的热源分布不均匀，各个部位在运动中产生的热量多少也不同，外界热源对机床各部位的影响也不一样，零部件因材料不同的热膨胀系数也不相同，造成机床各部分不同的微量变形，使机床原始几何精度下降，而影响工件的加工精度。所以精密磨床好安装在恒温室使用，以防止温度的变化对机床和工件的精度产生影响。

4. 磨床运动部件爬行

磨床工作台砂轮架等运动部件在作微量周期进给或低速连续移动时，出现运动不均匀的现象，通称为爬行。当磨床有这种现象发生时，使磨削过程中的进给不均匀，而影响工件磨削表面粗糙度

5. 磨床的振动

磨床在磨削过程中产生振动，使砂轮和工件间相对位置发生周期性的变动，使工件表面产生振纹，严重影响加工质量和精度。

要提高磨削后的工件精度，除努力消除上述因素的影响外，还必须注意工件加工过程中定位基准的合理选择、装夹方法、砂轮的选择与正确修理、合理选择磨削用量和工艺方法。