

外圆磨床技术厂家首选金润外圆磨床浙江直销

产品名称	外圆磨床技术厂家首选金润外圆磨床浙江直销
公司名称	玉环市金润机床厂
价格	面议
规格参数	品牌:金润 型号:jr-01
公司地址	玉环县清港镇后排村村部旁
联系电话	0576-87307276 18667665780

产品详情

金润外圆磨床

[精密度高达0.005以内，确保](#)

[一次性装夹可提高生产效率、提高零件精度、一人多机，人工只需要负责磨前与磨后的加料及取料，大幅度降低现场人员管理成本，解决人员难管理问题，并且可根据客户要求加装在线量仪。本机械手调试简单方便，不同零件不需要更换任何零部件只要做简单调试即可；机械自动化是全世界未来机械行业必然发展趋势；机械自动化可降低企业成本提高生产效率降低劳动强度；提高企业生产形象，实现利益最大化；](#)

特点。 1、连续加工，无需退刀，装夹工件等复制时间短，生产率高。 2、托架和导轮定位机构比普通外圆磨床顶尖、中心架机构支承刚性好，切削量可以较大，并有利于细长轴类工件的加工，易于实现高速磨削和强力磨削。 3、无心外圆磨床工件靠外圆在定位机构上定位，磨削量是工件直径上的余量，故砂轮的磨损、进给机构的补偿和切入机构的重复定位精度误差对零件直径尺寸精度的影响。只有普通外圆磨床的一半，不需打中心孔，且易于事先上、下料自动化。 4、宽砂轮无心磨床通过式机构、可采用加大每次的加工余量，在切入磨时可对复杂型面依次形磨削或多砂轮磨削，生产率高，适用范围广。 5、无心外圆磨床无保证磨削表面与非磨削表面的相对位置精度（同轴度，垂直度等）的机构，磨削周向断续的外表面时圆度较差。 6、磨削表面易产生奇数次棱圆度，如较大时往往会造成测量尺寸小于最大实体尺寸的错觉，而影响装配质量和工作性能。 7、机床调整较复杂、费时，每更换不同直径的工件就需冲调整托架高度，与距离及有关的工艺参数。故调整技术难度较大，不适宜小批及单件生产。

