

来图来样定制加工工业铝型材 鼎宏铝业为您定制

产品名称	来图来样定制加工工业铝型材 鼎宏铝业为您定制
公司名称	佛山市鼎宏铝业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东佛山市南海区大沥镇高尔夫路太平工业区第13号厂房
联系电话	0757-88754417 13928252899

产品详情

无心磨床研磨原理：无心研削法它是由磨削砂轮，调整轮和工件支架三个机构构成，其中磨削砂轮实际担任磨削的工作，调整轮控制工件的旋转，并使工件发生进刀速度，至于工件支架乃在磨削时支撑工件，这三种机件可有数种配合的方法，但停止研磨除外，原理上都相同。

一种横向尺寸缩短的无心磨床，该无心磨床特别适合于用在一个小的安装空间中，并能够满足各种生产线的简化和节省空间的要求。由于磨轮修整单元设置在磨轮之上的倾斜向下的位置上，所以不必在磨轮的侧方保持一个用于磨轮修整单元的空间，该空间与传统的无心磨床的横向尺寸最为紧密相关。从而，可以大大地缩小无心磨床的横向尺寸，并能够将磨床安装到一个小的安装空间内，从而，满足各种生产线的简化和节省空间的要求。

应用无心磨削法磨削工件的旋转表面的磨床，通常指无心外圆磨床。在无心外圆磨床上，工件不用顶尖定心和支承，而是放在砂轮和导轮之间，由托板和导轮支承。砂轮一般装在主轴端部，宽度大于250毫米的砂轮则装在主轴中部，砂轮最大宽度可达900毫米。砂轮高速旋转进行磨削，导轮以较慢速度同向旋转，带动工件旋转作圆周进给。贯穿磨削时，通过调整导轮轴线的微小倾斜角来实现轴向进给，适于磨削细长圆柱形工件、无中心孔的短轴和套类工件等。切入磨削时，通过导轮架或砂轮架的移动来实现径向进给，适于磨削带轴肩或凸台的工件，以及圆锥体、球体或其他素线是曲线的工件。无心磨床的生产率较高，加上各种上下料装置后易于实现自动化，大多用于大量生产，可由不很熟练的工人操作。无心磨床磨削精度一般为：圆度2微米，尺寸精度4微米，高精度无心磨床可分别达到0.5微米和2微米。此外还有无心内圆磨床和无心螺纹磨床等。

佛山市鼎宏铝业有限公司欢迎各界同仁来图来样生产加工、订做、深加工、铣、车、冲、钻孔、攻牙、高光、飞面等。我公司将竭诚为您服务！

