

精密外圆磨床加工厂 无锡三广众成精工

产品名称	精密外圆磨床加工厂 无锡三广众成精工
公司名称	无锡三广众成精工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市梁溪区金山北工业园金山四支路11号2幢1楼
联系电话	13861803210

产品详情

?如何选择合适的经济型数控内圆机床？

一台好的内圆磨床必然是既能保证你精度要求的同时又能满足你效率的要求，缺少其中之一都不算事一个完美的经济型内圆磨床。

一、明确的自我认知

- 1、首先明确典型零件的加工工艺要求包括工件的尺寸、以及对于圆度、圆柱度、粗糙度、尺寸公差等的要求。（最h是有一张图纸，这要证明你选择磨床的一个态度和决心）
- 2、加工工件的批量要求也可以说是对于工件的加工节拍要求？
- 3、在内圆磨床磨削之前的工序是什么以及为磨床留的加工余量有多少？

二、对于磨床你有什么要求在明确个人信息之后，合理的选择数控内圆磨床的前提条件是满足典型零件的工艺要求。

- 1、主要是零件的结构尺寸、加工范围、和精度要求。凡事都讲知己知彼才能百战百胜，选择一个合适的经济型内圆磨床也是同理。你要知道对方的机床能加工多大的工件，加工精度能达到多少等等。根据精度要求，即工件的尺寸精度、定位精度和表面粗糙度的要求来选择数控内圆磨床的控制精度。
- 2、根据可靠性来选择，可靠性是提高产品质量和生产效率的保证。保证机床长时间稳定运行而不出故障可进行批量生产。经济型数控内圆磨床在选用时的注意事项。
- 3、一直在强调经济型，怎么才算是经济型呢？那就是要做到功能、精度不闲置、不浪费，不要选择和自己需要无关的功能。

内圆磨床的七大特点

内圆磨床的七大特点

机床的进给及补偿，由二个互不干涉的传动机构执行.进给系统具有定程磨削功能，采用手动或液动二种进给方式。

机床设有快跳机构，因此退出砂轮进行测量或修整后不必重新手动对刀。

工作台快退设有中停装置，快退距离可按需要调整，以减少辅助时间。

工作台起动手把设有安全联锁装置，确保装卸和测量工作时的安全性。

机床砂轮轴最高转速为24000转/分，以提高磨削小孔。

用户特殊订货。可改装电主轴变频调速以磨削小直径内孔。

本机床设有端面磨削装置，能保证工件内孔与端面的垂直度。

精密外圆磨床加工报价精密外圆磨床加工报价精密外圆磨床加工报价精密外圆磨床加工报价

我们今天探讨的内容就是研磨中的一些最x的动态。我们把模具研磨称为工具磨，因为这个行业已经习惯了这种叫法。

工具磨同其他磨削不同之处在于：完全靠手动磨床加工，所以操作工的技术水平起了至关重要的作用，其中，精密外圆磨床加工，砂轮粒度的选择、砂轮修整的程度判定、手动进给的量的控制等等，都凭经验来确定。

工具磨一般分为三大类，粗磨、精磨和清角。

（1）粗磨。通常选用46#粒砂轮，精密外圆磨床加工报价，主要是将切割下来的工件磨到要求的尺寸，达到所需的平面度和光洁度即可。

（2）精磨。通常选用100#或120#砂轮，精密外圆磨床加工多少钱，除了精磨平面外，有时还要磨出一定的槽形，对砂轮的形状保持性也有较高的要求。

（3）清角。即将320#专用砂轮修到很薄的厚度，如0.02mm，然后切出槽，再进行修整，需要将槽的底径清到R0.03mm。

对于粗磨和精磨，研磨工艺已经基本标准化。但是，还是有新的材料出现需要不同型号的砂轮来有效的磨削。例如，标准模具材料为SKD11和SKD61，随着成本降低的要求，国产材料在逐步被采用。最常采用的是Cr12MoV和W6Mo5Cr4V2Al，当磨削这些国产材料时，会发现常规的砂轮损耗会加大，那是因为材料的切削性能和硬度有了改变，这时需要相应调整砂轮的磨料种类和硬度，以发挥好的磨削效果。如果有这方面的需求，可以联络到诺顿砂轮的技术人员进行沟通，佛山精密外圆磨床加工，我们会为不

同的用户量身打造合适的产品来提高磨削的效率，并延长砂轮的使用寿命。

因为工具磨砂轮除了常见的38A白刚玉系列外，还有32A单晶刚玉系列和SG陶瓷刚玉系列，根据不同的材料，我们会选择不同磨料的砂轮。用一种砂轮去磨削所有的材料往往得不到好的效果。

精密外圆磨床加工报价精密外圆磨床加工报价精密外圆磨床加工报价精密外圆磨床加工报价

精密外圆磨床加工厂-无锡三广众成精工(推荐商家)由无锡三广众成精工科技有限公司提供。精密外圆磨床加工厂-无锡三广众成精工(推荐商家)是无锡三广众成精工科技有限公司(www.wuxisgzc.com) 今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：王总。