

# 福建外圆磨 外圆磨 二手外圆磨

产品名称	福建外圆磨 外圆磨 二手外圆磨
公司名称	深圳市宝安区福永东盛联机械经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区福永街道怀德社区怀德机械城A栋7号铺
联系电话	13652559565

## 产品详情

外圆磨，二手外圆磨，宁夏外圆磨，东盛联外圆磨

对气门杆的加工，一般都是在无心磨床上通过几次磨削来完成。无心磨床磨削与外圆磨床磨削比较有如下几个特点：

### (一)无心磨床磨削

- 1、工件不用顶针或其它定心夹具来夹持，而是“自由”地放置在导轮与(刀板)砂轮之间，工件装卸方便，生产效率高。(所谓顶针用在无心磨床上，只是起着轴向窜动定位作用)
- 2、工件的磨削表面，就是定位基面。所以工件表面原有误差，即气门毛坯的杆部表面或前一道磨杆工序的杆部表面以及磨削过程中刚产生磨削层的误差，都会反映为定位误差，因而影响到工件表面在磨削部分的外形，尺寸，从而反映为加工误差。毛坯杆精度会影响下一道工序，需要钢厂提供圆度质量好材料。
- 3、工件运动是由砂轮，外圆磨，导轮共同控制的。工件运动的稳定性、均匀性不仅取决于机床传动链，还与工件、导轮及刀板的实际情况有关。

### (二)外圆磨床磨削

- 1、工件必须用套筒顶住，完成定心夹持，工件装卸相对麻烦一些。上海气门厂前期曾经使用盘部外圆用整只转动套筒，杆端用半只开口呆套筒。(呆套筒指不转的套筒)

2、只要是定位基准准确，福建外圆磨，机床有足够的精度，工件即可磨圆(在磨削余量充足的条件下)。其形状精度不受工件表面原有精度影响。曾有一些气门单位因材料来自钢厂为多角形材料圆度质量较差只能采用这种磨削。

3、工件的运动仅取决于机床传动链。

东盛联机械成立于1998年，湖南外圆磨，是深圳市主要二手设备贸易商之一。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。公司以客户要求和产品为核心，可根据客户要求对设备进行改装以及配件加装，以满足客户的要求以及精度。我们愿与新老客户共创美好未来。欢迎各单位及个人来电咨询洽谈！

### 外圆磨，二手外圆磨，福建外圆磨，东盛联外圆磨

在进口外圆磨床的使用过程中，要注意对磨头、头架以及尾座位置调整到合理范围内，否则会影响到加工精度。

(1)、头架、尾座中心连线对磨头主轴轴线在水平面内的平行度误差对工件尺寸精度的影响。当发生该项误差时，磨出的工件外形将是一个锥体，即砂轮成角度磨削，表面有螺旋形磨纹。

(2)、磨头移动相对于床身导轨垂直度误差对加工精度的影响。这项误差的最终结果是使主轴轴线与头架、尾座中心连线发生偏移，在磨轴肩端面时，将造成轴肩端面与工件轴线的垂直度误差。磨外圆时，湖北外圆磨，将影响表面粗糙度，产生螺旋形磨纹。

(3)、等高度对工件尺寸精度的影响。磨头、头架、尾座的等高度误差将使头架、尾座中心连线与砂轮主轴轴线在空间发生偏移，此时，磨出的工件表面将是一个双曲面。

数控外圆磨床在拆卸过程中应对可能存在问题的部件特别予以重视，要检查零件的损坏、磨损状况和精度丧失的数据，尤其是注意与之相配合零件的精度和它们之间的配合精度的丧失情况。对主要或精密的零件如磨头主轴、横向进给丝杠、活塞杆等在拆卸后应妥善保管，以防碰伤或产生变形。

对以上问题在拆卸过程中均应有明确的了解和发现。对零件是用修复的方法来恢复其几何精度和与相配合件的配合精度，还是用更换的方法来解决，应有明确的结论，以便及时修复和制造，确保修理周期。

头架及尾座位置对进口外圆磨床的影响并非单一，而是影响很多因素，因此要经常检查三者的位置，确保高精度。

东盛联机械成立于1998年，是深圳市主要二手设备贸易商之一。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。公司以客户要求和产品为核心，可根据

客户要求对设备进行改装以及配件加装，以满足客户的要求以及精度。我们愿与新老客户共创美好未来。欢迎各单位及个人来电咨询洽谈！

其实无心磨的切入磨也叫压磨、定位磨或停止磨，只是各地方、各种人叫法不一样而已。

首先，把无心磨床的修整角调到 0度，倾斜角0.5-0.7度，位移量0度，然后修整砂轮与导轮。之后装好切入磨刀架(托架)，如果没有切入磨刀架，用通磨刀架也可以，就是把刀架前面两块扶料块打开到超宽的位置。

根据工件的外径选择装合适的刀板。为了使台阶轴工件的根部都可以磨到所以刀板前端面与砂轮和导轮端面要持平。之后调机方法和调通磨基本一样，只不过是调整扶料块罢了。对好刀确定空间位置后，无心磨床右边的手轮摇臂或叫导轮架横进给板杆。

之后就可以开机试磨了，调锥度的方法与调通磨的一样，同样是调水平角，进给也是基本按通磨一样。

对于新手练习，建议先学磨直径6.0cm以上的工件，因为一开始学的，导轮架横进给板杆必定抬得很高的，所以刀板与砂轮的间隙距离会很宽，直径6.0cm的工件可防止从那间隙放下去而发生危险，喂料时，工件尽量贴住导轮这边放下去。操作切入磨时要集中精神，手要定，不要分心，特别是在磨细小工件时。因为有一定的危险性。

这里只能讲一些超基本的方法与步骤，更详细的要在实践中总结，再加上各人操作方法有很大的差异，大工件与小件也有差异，长工件与短工件也有差异，所以不能一概而论。

东盛联机械成立于1998年，是深圳市主要二手设备贸易商之一。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。公司以客户要求和产品为核心，可根据客户要求对设备进行改装以及配件加装，以满足客户的要求以及精度。我们愿与新老客户共创美好未来。欢迎各单位及个人来电咨询洽谈！

福建外圆磨-外圆磨-二手外圆磨(查看)由深圳市宝安区福永东盛联机械经营部提供。深圳市宝安区福永东盛联机械经营部 ( dslcncom.cw618.4everdns.com ) 是广东深圳,磨床的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在东盛联机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创东盛联机械更加美好的未来。