

无锡三广众成精工科技 精密外圆磨床加工厂商

产品名称	无锡三广众成精工科技 精密外圆磨床加工厂商
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

磨床的分类及磨床型号中代号的含义

磨床是用磨料磨具(如砂轮、砂带、油石、研磨料)为工具进行磨削加工的机床。磨床的种类很多,为了便于管理和使用,我国对磨床的分类及其型号编制方法制定了相关的标准。根据GB/T 15375—94《金属切削机床型号编制方法》的规定,将磨床类机床分为M、2M、3MZ个分类。磨床的型号是由汉语拼音字母和阿拉伯数字等组成,其构成形式如图2.1所示,包括液压机基本部分和辅助部分,中间用“/”隔开,读作“之”,前半部分为基本部分,由国家统一管理,后半部分为辅助部分,是否纳入型号由企业决定。

磨床型号中代号的含义

1. 类型代号和分类代号

磨床类机床的代号包括M、2M和3M,分别读作“磨”、“二磨”和“三磨”。

2. 通用、结构特性代号

机床的通用特性的代号、含义及读音如表2.1所示。磨床的结构特性代号没有统一的规定,表示同类机床在结构性能上有区别,一般用一位汉语拼音字母表示,但不能采用通用特性用过的字母和“1”“0”两个字母。

3. 组别、系别代号

为了区分磨床的结构、布局和所能加工的零件特征,每类磨床可分为“0~9”十个组别。为了更详细的区分磨床的结构特征,在磨床组的下面又细分为“0~9”十个系别。如表2.2所示,是M、2M和3M等磨床类机床卷板机的组别含义。磨床组代号、系代号的详细含义可参见附录。

磨床漏油，我们如何办？

磨床漏油，是很多用户最头疼的问题，但只要掌握了平面磨床的漏油原因及判断方法，并对其提出改进措施，使用后效果较好。一般平面磨床漏油，都有因为以下几个主要问题：

一、工作台两端防尘板金渗油，一般是平面磨床装配不仔细，精密外圆磨床加工厂家，固定防尘板金的螺丝打穿了导轨两端，从导轨直接渗油出来，解决方法是平面磨床螺丝缠生胶带打密封胶再上进去。

二、是油量调节太大，打开后油槽盖，用一字螺丝刀分别调节油阀开关，顺时针为调小，反之为调大，精密外圆磨床加工报价，一般油量的大小控制是先顺时针锁紧再回转调松1/4即可。导轨平面磨床耐磨片上的油槽沟没开好，开得太浅或没开到位，油走不了从旁边溢出，应重新开到位；油孔堵了，油被逼出导轨，油孔堵了一般是油太粘或太脏所致，更换油种或清理下油路，如果是旧平面磨床一般是导轨太脏油路堵了，清理换油就可以了。

三、前后丝杆漏油，如果是新平面磨床漏油，镇江精密外圆磨床加工，一般是不锈钢轴承丝杆前后伸缩护套没装好，两头螺丝没锁紧或密封胶没打好，如果是旧平面磨床就要更换丝杆护套，重新打密封胶。

出了故障以后，一定要找到正确的原因，问题就迎刃而解。

外圆磨床分为普通外圆磨床和万能外圆磨床，在普通外圆磨床上可磨削工件的外圆柱面和外圆锥面，在万能外圆磨床上还能磨削内圆柱面和内圆锥面和端面

外圆磨床分为普通外圆磨床和万能外圆磨床，在普通外圆磨床上可磨削工件的外圆柱面和外圆锥面，在万能外圆磨床上还能磨削内圆柱面和内圆锥面和端面。外圆磨床的主参数为最大磨削直径。

工作思路

外圆磨床以两顶心为中心，以砂轮为刀具，将圆柱型钢件研磨出精密同心度的磨床(又叫顶心磨床或圆筒磨床)。

结构

主机由床身，车头，车尾，磨头，传动吸尘装置等部件构成。车头，磨头可转角度、用于修磨顶针及皮辊倒角用专用夹具，动平衡架，皮辊检测器三部件由客户定购。

特点

1、砂轮主轴轴承采用锥形成型油楔动压轴承、砂轮主轴在低速是仍具有高的轴承刚度。2、砂轮架导轨采用交叉滚柱刚导轨，半自动进给机构采用回转式油缸实现。3、尾架轴系具有无间隙刚度的特点，电器箱，液压箱冷却箱与机床分离。4、富有磨削指示仪及冷却液过滤器。5、头架速度才有那个交流变频无级调速。6、电气采用可编程序控制器（pc），具有自诊断功能、维修十分方便。7、可选配自动测量仪。

磨床外圆磨削及其他磨削形式与特点：

磨削形式

磨削形式多种多样，按不同方法分类可以有以下几种不同的形式。

按被磨削表面形状划分，可分为外圆磨削、内圆磨削、平面磨削、螺纹磨削、齿轮磨削、导轨磨削、深孔磨削等。

磨削特点

- 1、磨削能达到高精密和低表面粗糙度，通常可以达到IT6~IT7级尺寸精度，所获得的加工表面粗糙度为Ra1.25~0.08um;而超精磨削和镜面磨削的表面粗糙度可达Ra0.05um.
- 2、可以磨削各种淬硬钢、而热合金钢和硬质合金等难加工的材料。
- 3、磨削便于成形加工。由于砂轮可以根据加工要求修整成各种不同型面，因而对于复杂型面一次磨削成形。广泛用于精密成形磨削，减少加工的中间环节。
- 4.磨削的余量小，适合于精密铸造、模锻、精密冲压件的后续加工，以进一步提高精密毛坯件的精度，降低表面粗糙度。
- 5.磨削适用于自动化设备，可优化磨削过程。

用途

外圆磨床主要用于成批轴类零件的端面、外圆及圆锥面的精密磨削，是汽车发动机等行业的主要设备。也适用于轻工、航天、一般精密机械加工车间批量小，精度要求高的轴类零件加工。用于纺织纺纱行业，粗细纱机，并条机，精梳机，加弹机等上皮辊加工。用于生产制造办公通讯设备行业，传真机，复印机，精密外圆磨床加工厂商，打印机，刻字机等上胶辊加工。适用于印刷，食品，医药行业自动输送装置上皮辊，塑料加工。

外圆磨床加工精度的影响

1：磨头、头架、尾座的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。2：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，外圆磨床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。3：磨头移动相对于机床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，将影响表面粗糙度，产生螺旋形磨纹。

精密外圆磨床加工厂家精密外圆磨床加工厂家精密外圆磨床加工厂家精密外圆磨床加工厂家

无锡三广众成精工科技-精密外圆磨床加工厂商由无锡三广众成精工科技有限公司提供。无锡三广众成精工科技-精密外圆磨床加工厂商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。