

外圆磨 东盛联外圆磨 江苏外圆磨

产品名称	外圆磨 东盛联外圆磨 江苏外圆磨
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，河南外圆磨，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，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，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，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，浙江外圆磨，东盛联外圆磨

你知道进口无心磨床是怎样加工的吗？下面小编就来为您介绍下它的工作原理。

进口无心磨床就是指应用无心磨削法磨削工件的旋转表面的磨床。在无心外圆磨床上，工件不用定心和支承，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，山东外圆磨，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，外圆磨，可由不很熟练的工人操作。

无心磨床工件采用无心夹持，一般支承在导轮和托架之间，由导轮驱动工件旋转，进行磨削的磨床。无心磨床能自动修整和自动补偿。导轮进给导轨为双V型滚针导轮，采用伺服电机进给，能与砂轮修整相互补偿。机床配有自动上下料机构，能进行自动循环磨削。

总的来说无心磨床，是不需要采用工件的轴心而施行磨削的一类磨床。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。

上述就是关于进口无心磨床加工的工作原理了，希望对你有帮助。

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！

3、检查轴承内孔，发现前轴承孔上有明显的摩擦痕迹，而主轴轴颈等通过检查其各项精度基本在允差范围内，排除了主轴超差因素。

4、用心棒检验内孔的优点是心棒较小，在研磨内孔时，可以随时测量，而主轴相对太大、太重，不易搬动。再则用心棒检测，避免了主轴不必要的磕碰伤。

如果用户在使用深圳外圆磨床时出现砂轮架主轴轴承研死可以根据上述方法进行修复，从而恢复设备的正常运行。

7、启动深圳外圆磨床前应先检查各操作手柄是否已退到空档位置上，然后空车运转，并注意各润滑部位是否有油，空转数分钟，确认机床情况正常再进行工作。

8、操作前要穿紧身防护服，袖口扣紧，上衣下摆不能敞开，严禁戴手套，不得在开动的机床旁穿、脱换衣服，或围布于身上，江苏外圆磨，防止机器绞伤。必须戴好安全帽，辫子应放入帽内，不得穿裙子、拖鞋。

9、工作完毕停车时，应先关闭冷却液，让砂轮运转2—3分钟，进行脱水，方可停车。然后做好保养工作，刷清铁屑灰尘，润滑加油，切断电源。

10、装卸重大工件时应先垫好木板及其它防护装置，工作时必须装夹牢固，严禁在砂轮的正面和侧面用手拿工件磨削。

虽然上述操作要点每一项看起来都是很不起眼的动作，在但数控进口外圆磨床的实际运用中却有着非常重要的意义。

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！

外圆磨-东盛联外圆磨-江苏外圆磨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）是一家专业从事“外圆磨床,无心磨床,内圆磨床”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“外圆磨床,无心磨床,内圆磨床”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使东盛联机械在磨

床中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！