

镇江M1332B外圆磨床 无锡锡都机床

产品名称	镇江M1332B外圆磨床 无锡锡都机床
公司名称	无锡市锡都机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市胡埭沙滩路1号
联系电话	13861448297 13861448297

产品详情

外圆磨床是用于大批量加工轴套类零件外圆、断面的多功能型设备，生产效率高，精度保持性好。采用数控系统，两根数控轴分别控制砂轮架的进给和工作台的移动。能在一次安装工件情况下，完成多档外圆，断面的自动循环磨削，具有砂轮自动进给，粗、精、微磨削，M1332B外圆磨床价格，工作台自动跳档，工件转速自动切换，前置修整实现砂轮自动修整自动补偿，自动测量工件及循环动作安全联锁等多种功能。

外圆磨床具有高刚性、率及高适应性的特点。该机床适合用于车桥零件轴端的精密加工，M1332B外圆磨床哪家好，操作简便、性能可靠。

整体防护，维护方便符合人机工程要求。

砂轮主轴采用套筒式动静压主轴系，镇江M1332B外圆磨床，具有回转精度高，刚性强的特点。

两轴联动进给，工作台（Z轴）、砂轮架（X轴）均为交流伺服-滚珠丝杠副驱动，小设定单位为 $0.1\ \mu\text{m}$ ，高快进速度可达 $5\text{m}/\text{min}$ 。

引起外圆磨床加工工件表面有波纹的原因：

- 1、砂轮静平衡差。
- 2、砂轮硬度过高或砂轮粘度不均，砂轮变钝，与工件摩擦力增大，使工件周期性振动增大。
- 3、砂轮主轴瓦磨损，M1332B外圆磨床多少钱，配合间隙大主轴在旋转中有漂浮，使砂轮产生不平衡，产生振动。
- 4、砂轮法兰盘锥孔与砂轮主轴锥端配合接触不良，磨削时引起砂轮跳动。

- 5、砂轮架电动机振动，传动皮带过紧、松或长短不一致产生振动。
- 6、砂轮架电动机平衡差。
- 7、工件中心孔接触不良。
- 8、工件顶的不合适，过紧使工件旋转不均匀，过松使系统刚性降低。

外圆磨床在加工的过程中其工艺安排需要合理，在实际生产安排的过程中，需要经过其曲轴连杆的颈和主轴颈两项加工程序，这样会让我们的磨削加工变得更加的准确高效，同时也大大的简化了加工工序。

外圆磨床在使用时能够有效的达到其更高的加工精度，其夹具的动作过程设计周密，其夹具加工过程中尾座顶紧、夹紧、框架顶紧、夹紧中央支持、粗糙的加工中心夹轴颈，完成高质量的、高精度的磨削工作。

外圆磨床的工作台纵向移动，砂轮架快速进退均由液压控制，工件转动用直流电机驱动，在转速范围可作无级调速，砂轮架主轴轴承润滑油泵、砂轮架以及冷却泵分别是以单独电动机传动。

通常情况下，其外圆磨床会有效的被安装在一个小体积的地方，主要是因为它不仅简化了工厂的生产设备，在使用的过程中同时还满足了其他机器的空间要求，控制键修复和调整轮坐落在向下位置的倾斜滚轮上。

镇江M1332B外圆磨床-无锡锡都机床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。镇江M1332B外圆磨床-无锡锡都机床是无锡市锡都机床制造有限公司（www.cnxdjc.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：郑经理。