

M1320外圆磨床 无锡市锡都机床 四川外圆磨床

产品名称	M1320外圆磨床 无锡市锡都机床 四川外圆磨床
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

?无心外圆磨床机构性能与普通外圆磨床对比：

- 1、连续加工，无需退刀，装夹工件等时间短，生产率高。
- 2、托架和导轮定位机构比普通外圆磨床*、中心架机构支承刚性好，切削量可以较大，并有利于细长轴类工件的加工，易于实现高速磨削和强力磨削。
- 3、无心外圆磨床工件靠外圆在定位机构上定位，M1332B外圆磨床，磨削量是工件直径上的余量，故砂轮的磨损、进给机构的补偿和切入机构的重复定位精度误差对零件直径尺寸精度的影响。只有普通外圆磨床的一半，不需打中心孔，且易于实现上、下料自动化。
- 4、宽砂轮无心磨床通过式机构、可采用加大每次的加工余量，在切入磨时可对复杂型面依次形磨削或多砂轮磨削，生产率高，适用范围广。
- 5、无心外圆磨床无保证磨削表面与非磨削表面的相对位置精度（同轴度，四川外圆磨床，垂直度等）的机构，磨削周向断续的外表面时圆度较差。
- 6、磨削表面易产生奇数次棱圆度，如较大时往往会造成测量尺寸小于zui大实体尺寸的错觉，而影响装配质量和工作性能。
- 7、机床调整较复杂、费时，每更换不同直径的工件就需冲调整托架高度，与距离及有关的工艺参数。故调整技术难度较大，不适宜小批及单件生产。

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，M1320外圆磨床，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、高精准确性的磨削工作。

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。

外圆磨床在进行加工的过程中其头架、磨头、尾座等高度误差会在一定程度上使其尾座、头架以及中心连线在空间里发生其偏移的情况，此时磨出的工件表面将会是一个双曲面。

外圆磨床的头架以及尾座的中心连线需要对磨头的主轴的轴线在水平面内的平行度的误差对工件的尺寸精度的影响，在运行的过程中出现其误差的时候，M1320C外圆磨床，其设备的磨床磨出的工作外形将是一个椎体。

外圆磨床的磨头移动在使用的过程中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就是会使得主轴的轴线和头架以及尾座中心连线发生偏移。

外圆磨床的砂轮架导轨采用交叉滚柱刚导轨，设备采用其半自动进给机构采用其回转式的油缸实现，设备的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。

M1320外圆磨床-无锡市锡都机床-四川外圆磨床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。M1320外圆磨床-无锡市锡都机床-四川外圆磨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。