

# MK1320A数控外圆磨床厂 无锡市锡都机床

产品名称	MK1320A数控外圆磨床厂 无锡市锡都机床
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

数控外圆磨床，它主要是由床身、工作台、砂轮架、头架以及尾架等部分组成的。床身采用了大圆孔筋板，因此磨床刚性好，能够长时间使用。工作台分为上、下台面，MK1320A数控外圆磨床厂，由伺服电机直接带动滚珠丝杠进行移动，运动平稳可靠。数控外圆磨床其线速度一般是小于35m/s，且磨削效率比较高。它的运动直接是由伺服电机和滚珠丝杠进行拖动，其最小分辨率可达0.0005mm。数控外圆磨床头架通过电机变频调速、皮带轮来让拨盘进行转动，速度为40—500r/min，能够实现分段无极变速，以便能够适应不同直径、材料的工件进行磨削，以便满足不同的要求。

数控外圆磨床行业获得的可喜成绩，是机床生产企业抢抓经济回暖先机、先人一步转型升级的必然结果。自金融危机爆发以来，MK1320A数控外圆磨床价格，数控外圆磨床就从优化传统产品结构入手，走技术升级之路，走“专、精、特”之路，镇江MK1320A数控外圆磨床，走增值服务之路，从而在克服经济危机的影响中发挥出巨大作用，获得丰硕成果。

数控外圆磨床企业的服务转型升级，主要体现在与下游用户产业的结合上，即要求销售人员必须是企业二级技师以上人员，这样才能在熟悉用户企业生产各种零部件的制造工艺中把握主动性，从而掌握用户购买机床的各项要求，有针对性地开发用户所需要的新工艺装备。即数控外圆磨床从单纯的机床产品生产、供应扩展到新型加工工艺的开发及相应的配套技术和解决方案的开发，数控外圆磨床为用户提供和服务。具体到机床的安装服务、维护保养、维修、升级改造、工艺流程等技术咨询，每一种服务项目都是数控外圆磨床产业服务市场的衍生之地。

数控外圆磨床纵磨法，纵磨法磨削外圆时，砂轮的高速旋转为主运动 $v_s$ ，工件作圆周进给运动的同时，还随工作台作纵向往复运动，实现沿工件轴向进给 $f_a$ 。每单次行程或每往复行程终了时，砂轮作周期性的横向移动，实现沿工件径向的进给 $f_r$ ，从而逐渐磨去工件径向的全部留磨余量。磨削到尺寸后，进行无横向进给的光磨过程，直至火花消失为止。由于纵磨法每次的径向进给量 $f_r$ 少，磨削力小，散热条件

好，充分提高了工件的磨削精度和表面质量，能满足较高的加工质量要求，但磨削效率较低。纵磨法磨削外圆适合磨削较大的工件，是单件、小批量生产的常用方法。

磨削方式方面可分为外圆磨削、内圆磨削、无心磨削、平面磨削、成形磨削、齿轮磨削、螺纹磨削、工具磨削、普通车床曲面磨削等。与之相应的数控磨削方法随着数控技能的发展在磨削加工中越来越占有重要的位置。

- 1、重复性投产的零件效益较好。
- 2、要求着重保障加工质量又能有成效的生产中、小批量关键零件。
- 3、零件的加工批量应大于普通磨床批量。
- 4、加工的零件应符合能充裕发挥数控磨床多工序集中加工的工艺特点。
- 5、零件综合加工能力的平衡。
- 6、一些个别零件加工的考虑。

MK1320A数控外圆磨床厂-无锡市锡都机床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。MK1320A数控外圆磨床厂-无锡市锡都机床是无锡市锡都机床制造有限公司（[www.cnxdjc.com](http://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。