

中山内外圆磨床 曙光精密机械 内外圆磨床

产品名称	中山内外圆磨床 曙光精密机械 内外圆磨床
公司名称	东莞市曙光精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦
联系电话	13922905656

产品详情

如何选择外圆磨床砂轮的硬度

外圆磨床在模具厂和五金加工厂中极为常见，成为了广大机械行业技术人员的常用设备，在操作外圆磨床当中，对于磨料的选择非常重要。

磨削辊面越硬，砂轮硬度应当选择越软。

(1) 如果砂轮磨损太快，说明对于特定加工的轧辊所选用的砂轮太软，可采取以下改善措施：A.提高砂轮的线速度；B.提高拖板纵向进给速度，即工件每转拖板纵向进给量增加到砂轮宽度的2/3~3/4；C.降低轧辊的速度。如果采取上述措施后尚未取得明显的磨削效果，说明砂轮太软，不适用，应选择硬一点的砂轮。

(2) 如果磨削辊子时，砂轮明显受阻（吃力）或很脏，钝化砂粒不易脱落，砂轮易粘着磨屑，磨削辊面出现拉毛，则说明选用的砂轮太硬，可采取以下措施改善：A.降低砂轮线速度；B.提高辊子速度。如果采取上述措施后尚未取得明显的磨削效果，说明砂轮太硬，佛山内外圆磨床，应选择软一点的砂轮。

外圆磨床砂轮结合剂的选择：轧辊辊面除镜面磨削时选用树脂结合剂的砂轮外，其它磨削类型均以采用陶瓷砂轮为好。

数控外圆磨床的结构布局和转动精度

当数控外圆磨床在径向测量仪器中时，中山内外圆磨床，测量值自动输入数控系统，内外圆磨床，数控系统发出信号将X旋转到伺服电机，将滚珠丝杠驱动到给定的位置。位置，深圳内外圆磨床，使得可以

稳定地实现研磨工件的尺寸。定位，批量研磨工件尺寸分散小于0.003mm。

数控外圆磨床在使用时主要采用机电一体化结构布局。采用工作区域保护或全保护，维护方便，符合人体工程学要求。砂轮主轴转动精度高，刚性强。砂轮的线速度可达60m/s;CBN砂轮的线速度可达80m/s。

数控外圆磨床在使用过程中可以有效选择各种形式的金刚石修整装置，实现精准的数控修整，实现自动补偿。可配置主动测量装置，实现磨削过程的全闭环控制。

数控内圆磨床伺服电机优势：

一、低频特性好。相对步进电机来讲，伺服电机不会产生振动现象，交流伺服电机运行平稳。

二、控制精度高。交流伺服电机的控制精度有电机轴后端的旋转编码器保证。

三、过载能力强。步进电机不具有过载能力，为了克服惯性负载，在数控内圆磨床的选型时要选取额定转矩比负载转矩大很多的电机，而造成浪费。而交流的伺服电机具有较强的过载能力，一般伺服电机的转矩可以达到额定转矩的三倍左右。

四、响应速度快。步进电机从静止到额定转速要200-400毫秒，而交流伺服电机仅需要几毫秒。

五、矩频特性好。步进电机在转速较高的情况下会急剧下降，所以步进电机高转速在300-600转左右。而交流伺服电机输出恒力矩，转速在2000-3000转

中山内外圆磨床-曙光精密机械-内外圆磨床由东莞市曙光精密机械有限公司提供。东莞市曙光精密机械有限公司 (shuguangjixie.com.) 是广东东莞,磨床的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在曙光精密机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创曙光精密机械更加美好的未来。