

数控无心磨床 曙光高精度磨床 无心磨床

产品名称	数控无心磨床 曙光高精度磨床 无心磨床
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

无心磨床的应用原理是什么？

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，大大的提高了工作效率。

小编分享一下无心磨床的应用原理是什么？

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，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。

国内无心磨床研磨工艺方法通用的有哪几种？

无心磨床削法有以下四种:

1.通进磨削法2.下进磨削法3.端进磨削法4.切线进刀磨削法

其中3是把两个砂轮作成锥状，两个砂轮和支持刀板都在固定的状态下把工件由砂轮的一端插进,直到碰到止档器为止的方法,这只适用于锥状面的加工。至于4是磨削砂轮和调整轮的间隙保持在一定的状态下把工件自砂轮切线方向推进的方法。

无心外圆磨削较普通外圆磨削的特点

- 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尖、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，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，且易于事先上、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，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。