

外圆磨床公司 中山外圆磨床 鑫涛机械设备有限公司

产品名称	外圆磨床公司 中山外圆磨床 鑫涛机械设备有限公司
公司名称	东莞市鑫涛机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇鳧山村莞樟路段261号
联系电话	13798853007

产品详情

数控外圆磨床深磨法，深磨法是一种比较先进的方法，中山外圆磨床，生产率高，磨削余量一般为0.1—0.35mm。用这种方法可一次走刀将整个余量磨完。磨削时，进给量较小，一般取纵进给量为1—2 mm / r，约为“纵磨法”的15%，加工工时约为纵磨法的30—75%。

数控外圆磨床磨削端面在外圆磨床上，可利用砂轮的端面来磨削工件的台肩面和端平面。磨削开始前，应该让砂轮端面缓慢地靠拢工件的待磨端面，磨削过程中，要求工件的轴向进给量 f_a 也应很小。这是因为砂轮端面的刚性很差，基本上不能承受较大的轴向力，所以，最好的办法是使用砂轮的外圆锥面来磨削工件的端面，此时，工作台应该扳动一较大角度。

外圆磨床磨削过程中不准松动

外圆磨床是一种结构简单、操作方便、适应性的外圆磨床，外圆磨床厂，适用于磨削内、外圆柱形和圆锥形的工件，外圆磨床厂家，适宜单件、小批量及成批生产的车间使用。

工件转动、外圆砂轮、内圆砂轮、油泵和冷却分别由独立电机转动。头架电机采用永磁直流电动机通过电动机调速板实现工件无级变速。机床工作台纵向移动可由液压无级转动，也可由手轮转动。

外圆磨床是由两端可以是头架和尾架上的组件，来固定产品中心，然后由砂轮进给来磨削表面外圆。而外圆无心磨床，是不需要定位产品中心，外圆磨床公司，直接将产品放到托架上，由宽砂轮对产品进行

夹式磨削外圆。该磨床是指对工件外圆及外表面进行磨削加工的机床。

外圆磨床可以分为以下几个类型：

外圆磨床：砂轮架附有内圆磨削附件，砂轮架、头架能绕垂直轴线调整一个角度，头架上除拨盘旋转外，主轴也能旋转。这种磨床能扩大加工范围，磨削内孔和锥度较大的内、外锥面，适用于中小批量和单件生产。在磨床中进行外圆磨削时，有以下几种运动：工件随工作台的纵向往复运动是磨外圆的纵向进给运动。砂轮的高速旋转运动是磨削外圆的主运动。工件由头架主轴带动旋转是磨削外圆的圆周进给运动，砂轮做周期性的横向进给运动。

外圆磨床公司-中山外圆磨床-鑫涛机械设备有限公司(查看)由东莞市鑫涛机械设备有限公司提供。东莞市鑫涛机械设备有限公司 (www.dgxintao.cn) 为客户提供“销售：五金机械设备,模具,塑胶,五金,罐装润滑油”等业务，公司拥有“销售：五金机械设备,模具,塑胶,五金,罐装润滑油”等品牌。专注于行业专用设备等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：刘S。