

外圆磨床 大金大磨床 玉林外圆磨床报价

产品名称	外圆磨床 大金大磨床 玉林外圆磨床报价
公司名称	深圳大金大精密机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东深圳市龙华区福城街道悦兴围社区悦兴围一组82号
联系电话	13925269687

产品详情

高精度外圆磨床主要用于成批轴类零件的端面、外圆及圆锥面的精密磨削，是汽车发动机等行业的主要设备。也适用于、航天、一般精密机械加工车间批量小，精度要求高的轴类零件加工，机床的自动磨削循环，由数控系统控制。高精度外圆磨床是现在市场zui通用的磨床之一，因其操作简便和性价比高深得用户认可，但其磨削效率低下、尺寸不稳定等问题在加工高品质零件时也时常产生。手动外圆磨床在磨削过程中操作工人常常需要停下来手动测量磨削是否到达尺寸，效率不高。为解决以上问题，相继出现了以PLC和CNC控制的高精度外圆磨床，其优良的性能和高效的效率正改变着使用者操作外圆磨床的习惯。本公司致力于解决工厂现有的手动外圆磨床提升为PLC控制或数控控制的问题，为工厂提供不同品种下的磨削解决方案。通过整合各控制元件的HMI实现了数据一元化管理，提高了维护性。PLC、测量装置能够在同一个操作屏上进行监控、参数设定。由于采用了触摸屏，在日常操作时，通过触摸屏就可以选择功能、输入数据。还可以在画面上进行各个按键的操作，减少了操作面板的按键，提高了操作性。高精度外圆磨床为两轴联动数控高速外圆磨床，数控系统采用德国西门子802D数控系统。砂轮架采用日本THK直线运动导轨和滚珠丝杠，配备MARS自动量仪和动平衡仪。

外圆磨床分为切入式外圆磨床，外圆磨床和端面外圆磨床，切入式外圆磨床：当工件磨削部位长度小于砂轮宽度时，砂轮只须作连续横向进给，不必与工件作相对轴向运动，这种磨床的生产率较高，外圆磨床：砂轮架上附有内圆磨削附件，砂轮架和头架都能绕垂直轴线调整一定角度，外圆磨床，头架上除拨盘能旋转外，主轴也能旋转。

这种外圆磨床磨床能扩大加工范围，可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，外圆磨床的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，玉林外圆磨床报价，端面外圆磨床：砂轮架绕垂直轴线斜置一个角度，并将砂轮表面修成与工件轴线平行和垂直的两个磨削面，可同时磨削工件的外圆和轴肩端面，一般用于批量生产，此外，还有高效率的双砂轮架外圆磨床和多砂轮外圆磨床，它们可同时磨削两个或多个轴颈，适用于大批量生产。

外圆磨床是一种数控直切入磨床，主要用于多轴颈圆柱形零件的外圆磨削。该数控外圆磨床采用进口两轴联动数控系统。分别驱动砂轮架和工作台，机床砂轮架主轴原装进口，刚性和精度俱佳。头架无级调速，以适应不同工件的磨削。机床具有自动切入，来宾外圆磨床加工，两轴联动自动修整砂轮和自动补偿。并可根据用户需要配置自动测量装置。外圆磨床的机械性能：1、工件，外圆砂轮，内圆砂轮，液压泵和冷却泵分别由独立电机驱动。2、机床采用具有各运动部件的电气、液压连锁机构，操作安全可卡。外圆砂轮、内圆砂轮装有可靠的安全护罩。3、外圆磨床床身刚性及热变形都优于M1432A，工作台的润滑为小孔节流卸荷形式，砂轮架主轴加粗，电动机功率加，砂轮架油池温升小，磨削率高。4、外圆磨床工作台的纵向移动、轮架的快速进退，砂轮自动周期进给等均由操作按钮、电气、液压控制。机床具有工作台手动机构，砂轮架手动横向进给机构和液压脚踏尾架*后退装置。5、头架在逆时针方向90度范围内可作任意角度调整，摆动头架或工作台或砂轮架的角度即可磨削不同锥度的内外圆锥形工件，将砂轮架体壳上的内圆磨具支架翻下即可磨削内圆零件，海南进口外圆磨床，具有6套内圆磨杆供选择使用。6.工作台采用进口高精密线性滚珠滑轨，床台平稳，操作轻巧。7.本机可根据要研磨的刀具来搭配各种配件，可磨钻头、螺丝攻、端铣刀、R型铣刀、R型车刀、滚齿刀、圆切纸刀等刀具。8.马达可360度旋转，两边配装砂轮，增加刀具研磨的操控性，当研磨不同材质的刀具时，只要旋转砂轮头，即可再开始研磨，不必更换砂轮，可增加安全性及减少砂轮的互换及整修的时间。9.外圆磨床采用高强韧FC30铸铁，长久保持机械精度。外圆磨床-大金大磨床-玉林外圆磨床报价由深圳大金大精密机床有限公司提供。深圳大金大精密机床有限公司（www.szdajinda.com）位于广东深圳市龙华区福城街道悦兴围社区悦兴围一组82号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前大金大在磨床中享有良好的声誉。大金大取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。大金大全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。