

汕头外圆磨床 大金大 外圆磨床

产品名称	汕头外圆磨床 大金大 外圆磨床
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

外圆磨床的主要部件为床身，床身是磨床的基础支承件、在它的上面装有砂轮架、工作台、头架、尾座及横向滑鞍等部件。使这些部件在工作时保持准确的相对位置。床身内部用作液压油的油池。头架用于安装及夹持工件并带动工件旋转，头架在水平面内可逆时针方向转 90°。内圆磨具用于支承磨内孔的砂轮主轴。内圆磨具主轴由单独的电动机驱动。砂轮架用于支承并传动高速旋转的砂轮主轴。

外圆磨床的工作台由上下两层组成，上工作台可绕下工作台的水平面内回转一个角度($\pm 10^\circ$)?用以磨削锥度不大的长圆锥面，上工作台的上面装有头架和尾座。它们可随着工作台一起，沿床身导轨作纵向往复运动，机床的用途：普通精度级内圆磨床，整机精度为IT6、IT7级。

外圆磨床可以使横向进给机构带动滑鞍及其上的砂轮架作横向进给运动。工作台由上下两层组成。上工作台可绕下工作台的水平面内回转一个角度($\pm 10^\circ$)，用以磨削锥度不大的长圆锥面，上工作台的上面装有头架和尾座。它们可随着工作台一起，沿床身导轨作纵向往复运动，机床的进给及补偿，由二个互不干涉的传动机构执行。进给系统具有定程磨削功能，采用手动或液动二种进给方式，机床设有快跳机构，因此退出砂轮进行测量或修整后不必重新手动对刀。

外圆磨床起动电路的安排外圆磨床的主砂轮电动机起动电路多选用星—三角变换起动电路。用变频器替代原有电路，使用原有接触器的常开触点操控变频器的运转，思考砂轮发力的惯性，变频器软发动时刻设定为10S，中止刹车时刻设定为15S，依据不同类型的砂轮发动力矩可在50%--80%之间调理设定。电路系统速度经过外接可调电位器调理频率，依据工件直径不同的适应速度调整，因受电动机高速时的机械强度/噪音/振荡等要素的约束，电动机zui高频率设定为60HZ；因低速时电动机散热作用差，思考工件旋转的变速要素和实际zui大加工工件尺度，zui低频率设定为35HZ，基准频设定为50HZ。由前面的负载特性剖析可知，汕头外圆磨床，高速段为恒功率性质，低速段为恒转矩性质，且低转速时负载请求转矩大，柳州外圆磨床，过载能力强。对电动机基准频以上，为确保电动机不过压，高精度外圆磨床报价，选用恒压变频调速。由电动机理论可知，当电压不变，频率增大时，电动机每极下的磁公例跟频率是相反趋势，频率增大，磁通减小。当电动机电流为额定电流时，zui大答应输出转矩减小，容许输出功率不变，属恒功率调速，适用于恒功率负载。基频以下，为确保电动机每极下磁通不变，选用V/F=常数的变压

变频调速，当电动机的电流为额定电流时，电动机容许输出转矩不变，归于恒转矩调速，适用于恒转矩负载。但当速度较低时因电动机内阻不能疏忽时，若仍保持V/F为常数，则电动机转矩将减小，无法满足低速时负载请求的转矩大，过载能力强的功用，外圆磨床，因而选用变频器的转矩主动抵偿功用，挑选抵偿后的V/F曲线加以批改。

外圆磨床圆柱形、圆锥形或其他形状素线展成的外表面和轴肩端面的磨床。工件支承在头架和尾座的两之间，由头架的拨盘带动旋转作圆周进给运动，头架和尾座装在工作台上，可作纵向往复的进给运动，工作台分上下两层，上工作台可调整一个不大的角度，以磨削圆锥形表面。

工作方式及参数：数控外圆磨床装有高速旋转砂轮的砂轮架，则作横向进给运动。大型外圆磨床为减小机床长度，一般工作台固定不动，而由砂轮架作纵向往复运动和横向进给运动，外圆磨床的磨削精度一般为：圆度不超过3微米，表面粗糙度Ra0.63 ~ 0.32微米，高精度外圆磨床则分别可达圆度0.1微米和Ra0.01微米。

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，头架上除拨盘能旋转外，主轴也能旋转。这种外圆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。

汕头外圆磨床-大金大(在线咨询)-外圆磨床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）在磨床这一领域倾注了无限的热忱和热情，大金大一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：胡先生。