

江门外圆磨床 大金大 外圆磨床

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 江门外圆磨床 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

普通外圆磨床和外圆磨床在结构上的主要区别在于：普通外圆磨床的头架和砂轮架均不能绕其垂直轴线调整角度，头架主轴也不能转动，没有内圆磨具。因此，普通外圆磨床的工艺范围较窄，高精度外圆磨床加工，只能磨削外圆柱面和锥度较小的外圆锥面。但由于其主要部件的结构层次少，刚性好，可采用较大的磨削用量，因此生产率较高，同时也易于保证磨削质量。

外圆磨床的工艺范围较宽，可以磨削内外圆柱面、内外圆锥面、端面等。但其生产效率较低，适用于单件小批生产。无心外圆磨床进行磨削时。工件不是支承在上或夹持在卡盘中，而是直接被放在砂轮和导轮之间，江门外圆磨床，由托板和导轮支承，以工件被磨削的外圆表面本身作为定位基准面。无心外圆磨床有两种磨削方法：贯穿磨削法和切入磨削法。

外圆磨床是圆柱形、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（见机床）。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。

外圆磨床的砂轮架上有内磨附件。所述砂轮齿条和所述头齿条可以围绕所述垂直轴调节角度，所述主轴除了所述头齿条上的刻度盘之外还可以旋转。该磨床可扩大加工范围，磨削内孔及锥度较大的内外锥面，适合中小批量生产和单件生产。

外圆磨床的精度影响因素：

1、磨削头、头架和尾架等高度对工件尺寸精度的影响。

磨头、头架和尾架的高度误差会导致头架和尾架的中心线在空间上偏离砂轮主轴轴线，工件表面为双曲面。

2、头部框架和尾座中心线对磨头主轴轴线在水平方向上的平行度误差对工件尺寸精度的影响。当出现这

种误差时，由圆柱磨床磨削的工件的形状将是锥形，即砂轮成角度，并且表面具有螺旋磨削。

3、磨削头运动相对于机床导轨垂直度误差对加工精度的影响。这个误差的最终结果是，主轴的轴线偏离了头架和尾架的中心线。在磨削轴肩端面时，会产生轴肩端面与工件轴线之间的垂直误差。磨削圆周时，会影响表面粗糙度，产生螺旋磨削。

随着高精度、高硬度机械零件数量增加，以及精密铸造精密锻造工艺发展，梧州外圆磨床，磨床性能、品种产量都不断提高增长，磨床各类金属切削机床品种最多一类北京汉阳，外圆磨床，主要类型有外圆磨床、内圆磨床、平面磨床、无心磨床、工具磨床等，外圆磨床使用最广泛，能加工各种圆柱形圆锥形外表面及轴肩端面磨床，外圆磨床还带有内圆磨削附件，可磨削内孔锥度较大内、外锥面。不过外圆磨床自动化程度较低，只适用于小批单件生产修配工作。江门外圆磨床-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)实力雄厚，信誉可靠，在广东深圳的磨床等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领大金大和您携手步入辉煌，共创美好未来！