

云浮外圆磨床 大金大 外圆磨床

产品名称	云浮外圆磨床 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

外圆磨床的特点是：充分发挥了砂轮的切削能力，磨削效率高，同时也适用于成形磨削。然而，在磨削过程中砂轮与工件接触面积大，使得磨削力增大，外圆磨床，工件易发生变形和。另外，砂轮形状误差直接影响工件几何形状精度，磨削精度较低，表面粗糙度值较大。因而必须使用功率大，刚性好的磨床，磨削的同时必须给予充分的切削液以达到降温的目的。

使用外圆磨床的横磨法，要求工艺系统刚性要好，工件宜短不宜长，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，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。

内圆的磨削与外圆磨削不同，内圆磨削时，砂轮的直径受到工件孔径的限制，一般较小，故砂轮磨损较快，需经常修整和更换。内圆磨使用的砂轮要比外圆磨使用的砂轮软些，这是因为内圆磨时砂轮和工件接触的面积较大，另外，砂轮轴直径比较小，悬伸长度较大，刚性很差，进口外圆磨床加工，故磨削深度不能大，而降低了生产率。

外圆磨床厂生产的磨床床身是磨床的基础支承件，在它的上面装有砂轮架5、工作台3、头架2、尾座7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，头架主要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° 。

内圆磨具主要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 砂轮架5用于支承并传动高速旋转的砂轮主轴。砂轮架装在滑鞍6上，梅州外圆磨床，当需磨削短圆锥面时，砂轮架可以在水平面内调整至一定角度位置($\pm 30^\circ$)，尾座和头架的一起支承工件。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。

外圆磨床厂生产的磨床可以加工各种表面，如内、外圆柱面和圆锥面、平面、渐开线齿廓面、螺旋面以

及各种成形表面.磨床可进行荒加工、粗加工、精加工和超精加工，可以进行各种高硬、超硬材料的加工，还可以刃磨刀具和进行切断等，工艺范围十分广泛，无心外圆磨床进行磨削时，工件放在砂轮与导轮之间，且工件中心高于砂轮和导轮中心连线，以被磨削外圆表面作定位基准，支承在托板上.

外圆磨床可采用最广泛的圆筒磨床，处理各种圆锥外表面和轴肩表面磨床，圆柱磨床还配有内圆磨床配件，磨削内锥较大内外锥，但自动化程度的圆筒磨床是低，只适用于小批量的单件生产和维修工作，耐用的电极内角磨床砂轮主轴转速非常高，可以油漆圆柱形，圆锥内孔表面，普通圆筒磨床只适用于单件，小批量生产，云浮外圆磨床，自动半自动内圆磨床除工作周期自动，还可加工自动测量，主要用于批量生产。

工具磨床是专门用于工具制造工具磨床塑料工业网络，是工具磨床，钻刃磨床，拉刀磨床，刀具曲线磨床等，用于工具本厂机械厂的工具车间，磨料带轧机为快速移动砂带为磨料，输送带支架的主体，效率比其他几倍，磨床的功耗仅是其他磨床的一台，主要用于大型板材的处理，耐热材料的大型飞机零件的生产，主体是支撑在头和尾架之间的前两个，在头的表盘驱动旋转的圆周运动，主车架和尾座安装在工作台上，可用于纵向反转进给运动，工作台分为两层，上部工作台可调节小角度来绘制圆锥面，用于横向进给运动的高速旋转车轮的砂轮架。

云浮外圆磨床-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！