

外圆磨床 大金大精密机床 北海外圆磨床报价

产品名称	外圆磨床 大金大精密机床 北海外圆磨床报价
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

数控外圆磨床主要用于磨削圆柱形和圆锥形外表面的磨床。数控外圆磨床一般具有通用化、模块化程度高，高精度、高刚性、高效率及高适应性等特点。

数控外圆磨床是由头架、床身、工作台、砂轮架、尾架等部件组成。

- 1.头架：头架拨盘的旋转，由电机变频调速带动皮带轮，拨盘转动，拨盘转速为40-500r/min分段无极变速，以适应不同直径、不同材料、不同要求工件的磨削。
- 2.床身：采用大圆孔、形筋板，经长期使用，机床动刚度、静刚度均好。
- 3.工作台：分上、下台面可以磨削圆锥面。床身与工作台的导轨采用贴塑导轨，摩擦系数小。工作台由伺服电机直接带动滚珠丝杠移动，运动平稳可靠。
- 4.砂轮架：砂轮线速度为小于35m/s，磨削效率高，磨头轴承为大包角三块瓦动压轴承，回转精度高。
- 5.数控箱与电柜：有独立的数控操作箱，上有LCD显示、机床操作按钮、1um级波段补偿开关、手摇脉冲发生器等。

数控外圆磨床使用前需要提前做好这些准备工作：油液高度是否在规定范围内，油量是否充足；检查皮带的松紧度是否合适，防护罩及砂轮的装卡是否牢固。还有就是，设备中的电气系统是否良好，有无短路等问题；磨床的使用环境，是否是干净整洁的，其通风是否良好；对其进行润滑保养工作，以确保其使用寿命；砂轮在装卡前，要进行静平衡试验，并检查其上面是否有裂纹等，有的话则不能装卡；设备要进行空运转，检查其是否有问题。

数控外圆磨床其加工后工件的尺寸出现偏差，主要是什么原因导致的：如果，数控外圆磨床在进行工件加工后，工件尺寸有偏差的话，那么，则可能是磨床中砂轮的静平衡或动平衡有问题，导致其振动过大，进而，导致工件尺寸出现偏差。此外，还有可能，是为磨床本身有问题，进而，导致的这一问题。

数控外圆磨床的头架由头架箱和头架底板组成，头架箱可绕头架底板上的轴回转，回转的角度可从刻度牌上读出，头架拨盘通过皮带轮与变频器可实现分段无极调速，头架电动机一端的三角胶带的预紧力，由移动头架电动机来调节。头架拨盘上的多楔带的预紧力由转动偏心套来调节，转动偏心套时要先放松紧定螺钉，偏心套转到合适位置后，再把紧定螺钉扳紧。

高精度外圆磨床主要部件：

- 1、床身：床身为整体式结构，桂林外圆磨床供应，内部筋板呈箱型均称布置，使其具有很高的整体刚度，北海外圆磨床报价，热变形小，柳州外圆磨床厂家，适合高生产率、高精度的磨床必须条件。
- 2、砂轮架及工作台进给系统：采用大惯量交流伺服电机驱动，有内置高精度编码器控制进给精度，台湾PMI的三级精度磨削丝杆控制砂轮架及工作台的进给，砂轮架及工作台导轨均采用平V导轨，并贴进口耐磨条，导轨润滑采用间隙润滑，工作的锥度调整可由上工作台调整。

高精度外圆磨床特性：

- 1、横径研磨：自动间歇进刀和油压驱动的工作台使工作物得到zui有效的横径研磨。
- 2、斜度研磨：工作物可由夹头或两顶心支撑，工作台与砂轮头都可旋转且调容易。
- 3、内径研磨：内径研磨附件研磨内径，只要将内径研磨主轴拉下固定在研磨位置即可研磨。
- 4、直径研磨：小量生产时，自动进刀配合无火花定时器，可得到良好的研磨品质。大量生产时，二段式自动进刀加上二段式测量器，外圆磨床，可提供zui优的产量和研磨效果。
- 5、端面研磨：将工作主轴头旋转盖拆下，换上三爪或四爪夹头改变定位梢位置即可使夹头旋转，并将其固定在90°的位置即可作端面研磨。
- 6、高精度外圆磨床的肩部研磨：工作物外径与其肩头研磨要一次完成时，工作物由二顶心支撑且将砂轮改装在砂轮头的右边并旋转一角度即可研磨。

外圆磨床-大金大精密机床-北海外圆磨床报价由深圳大金大精密机床有限公司提供。“CNC外圆,CNC内圆,无心磨”就选深圳大金大精密机床有限公司（www.szdjinda.com），公司位于：广东深圳市龙华区福城街道悦兴围社区悦兴围一组82号，多年来，大金大坚持为客户提供好的服务，联系人：胡先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。大金大期待成为您的长期合作伙伴！