

外圆磨床 大金大精密机床 贵港外圆磨床

产品名称	外圆磨床 大金大精密机床 贵港外圆磨床
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，贵港外圆磨床，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，外圆磨床，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。

在数控外圆磨床单件生产时，一般都是毛坯加工，因此，反面加工分中时都会有多余毛坯量的干涉，需要借助其他的工具才能满足要求。通过多年的实践总结发现，普通的反面分中方法虽然也能达到要求，惠州外圆磨床，但存在操作过程繁琐、占用机床时间长、观察不方便、精度不高及个别类型零件在虎钳钳口干涉等问题，大大影响了加工效率和加工精度，广州外圆磨床，数控外圆磨床特性：

砂轮主轴具有高刚性、高精度、高寿命及低震动、低摩擦的特性。

自动调心功能，砂轮主轴不会受皮带张力影响而产生偏转。

主轴有定心及同动复合功能，使用者可以再定心加工及夹头夹持加工做快速的转换。

Z轴由AC伺服马达和高精密滚珠螺杆、及自动强制润滑系统而组成。

拥有极高的重复定位精度、较长的轨道寿命、高刚性的强度及平顺的往复运动。

可搭配端面量端、外径/厚度测量、砂轮防撞装置。

床台一体成型：床台采用米汉纳铸铁一体铸造成型。经烧焯处理，材质稳定、刚性佳 外圆磨床-大金大精密机床-贵港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.szdaajinda.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。大金大——您可信赖的朋友，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，联系人：胡先生。