

高精度无心磨床生产商 大金大 高精度无心磨床

产品名称	高精度无心磨床生产商 大金大 高精度无心磨床
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

3、无心外圆磨床工件靠外圆在定位机构上定位，磨削量是工件直径上的余量，故砂轮的磨损、进给机构的补偿和切入机构的重复定位精度误差对零件直径尺寸精度的影响。只有普通外圆磨床的一半，高精度无心磨床供应商，不需打中心孔，且易于事先上、下料自动化。

4、宽砂轮无心磨床通过式机构、可采用加大每次的加工余量，在切入磨时可对复杂型面依次形磨削或多砂轮磨削，生产率高，适用范围广。

5、无心外圆磨床无确保磨削表面与非磨削表面的相对位置精度（同轴度，垂直度等）的机构，磨削周向断续的外表面时圆度较差。

无心外圆磨床主要有三种磨削方法；通过式、切入式和切入一通过式、通过式无心磨削。工件沿砂轮轴线方向进给进行磨削。调整导轮轴线的微小倾角来实现工件轴向进给。适于磨削细长圆柱形工件。无中心孔的短轴和套类工件等。切入式无心磨削。托板上有轴向定位支点，高精度无心磨床销售，工件支承在托板一定位置上，以砂轮或导轮切入进行磨削。用于磨削带轴肩或凸台的工件以及圆锥体，球体或其他回转体工件。切入一通过式无心磨削是这两者的复合。此外，高精度无心磨床生产商，还有切线进给式磨削和使带台阶的工件在轴向进、退的端面进给式磨削。

高精度无心磨床是一种高效率的自动化机床。它具有广泛的加工工艺性能，有着可加工圆弧、直线圆柱、斜线圆柱和各种螺纹的功能。具有直线插补、圆弧插补等各种补偿功能，并在复杂零件的批量生产中发挥了良好的经济效果，然而，高精度无心磨床，要合理选用高精度无心磨床应考虑以下几个要点：

一、前期准备：确定典型零件的工艺要求、加工工件的批量，拟定高精度无心磨床应具有的功能是做好前期准备，合理选用高精度无心磨床的前提条件满足典型零件的工艺要求。典型零件的工艺要求主要是零件的结构尺寸、加工范围和精度要求。根据精度要求，即工件的尺寸精度、定位精度和表面粗糙度的要求来选择数控车床的控制精度。根据可靠性来选择，可靠性是提高产品质量和生产效率的保证。高精度无心磨床的可靠性是指机床在规定条件下执行其功能时，长时间稳定运行而不出故障。即平均无故障时间长，即使出了故障，短时间内能恢复，重新投入使用。选择结构合理、制造精良，并已批量生产的机床。一般用户越多的数控系统的可靠性越高。

高精度无心磨床生产商-大金大(在线咨询)-高精度无心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)是从事“CNC外圆,CNC内圆,无心磨”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：胡先生。