

三沙外圆磨床加工 大金大 外圆磨床

产品名称	三沙外圆磨床加工 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

1、外圆磨床手动工作台纵向往复运动顺时针转动纵向进给手轮3，外圆磨床工作台向右移动，反之工作台向左移动。手轮每转一周，工作台移动6mm。外圆磨床刀库的工作原理：将车刀预先安装在刀夹上，再将刀夹依次按放在刀夹架的径向位置上，需要换刀的时候，三沙外圆磨床加工，数控系统发出指令，驱动伺服电机，通过消除齿轮带动大齿圈转动相应的角度，使对应的刀具旋转到换刀位置，这时垂架进入换刀位置，取走刀夹，回到工件位置继续加工下一个工序。外圆磨床砂轮的旋转运动一般情况下不要求调速，一台三相异步电动机拖动即可，且只要求单向旋转。容量较大时，可采用Y-三角形启动，磨床为了保证其加工精度，使其运行平稳，保证工作台往复运动换向时惯性小无冲击，故采用液压传动实现工作台往复运动和砂轮箱横向进给。

与外圆磨床不同的是，无心磨床不需要通过工件的轴心定位进行磨削。它由砂轮、调整轮和工件支撑三种机构组成。磨削砂轮担任磨削的工作，调整轮控制工件的旋转，并控制工件的进刀速度。至于工件支撑在磨削时支撑工件，这三种机件可有数种配合的方法。

无心磨床用于磨削工件的旋转曲面，通常指无心外圆磨床。在无心外圆磨床上，工件不用定心和支承，但放在砂轮和导轮之间，由托板和导轮支承。砂轮通常安装在主轴端，砂轮宽度大于250毫米的砂轮安装在主轴中部，砂轮宽度可达900毫米。砂轮在高速旋转时，外圆磨床，导轮以较慢的速度旋转，带动工件旋转进给。在磨削过程中，通过调整导轮轴线的小倾角来实现轴向进给。适用于磨削长圆柱工件、短轴无中心孔和工件组。在磨削时，通过导轮或轮架的运动实现径向进给。它适用于用轴肩或凸块磨削工件，圆锥、球或其他普通线都是曲线。无心磨床生产效率高，易于实现各种装卸设备自动化。它们大多用于大批量生产，河池外圆磨床供应，可以由技术含量较低的工人操作。无心磨床的磨削精度一般为：圆度2微米，尺寸精度4微米，高精度无心磨床可以达到0.5微米和2微米的分别。除此之外，也有内圆磨床和无心磨床螺纹磨床。无心研磨机可自动修整、自动补偿。导轨为双V形滚针导向轮，儋州外圆磨床厂家，由伺服电机进给，砂轮修整可相互补偿。机床配有自动上下料机构，可实现自动循环磨削。

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 三沙外圆磨床加工-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.szajinda.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。