

高精度外圆磨床生产厂家 池州高精度外圆磨床 南元机床

产品名称	高精度外圆磨床生产厂家 池州高精度外圆磨床 南元机床
公司名称	江苏南元机床集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区金桂路20号
联系电话	13906172803

产品详情

万能外圆磨床的锥度及垂直度调整

1 锥度的调整 (1) 锥度的形成 轴类零件的磨削加工中其长度和大小是变化的，这就需要对机床进行调整，高精度外圆磨床厂，我们知道砂轮的母线是由工作台的纵向移动修形成(即与工作台Z轴平行)，而工件的回转中心是主轴及尾座的中心连线形成，而尾座则视工件情况不断移动，结果是工件回转中心与砂轮母线存在一个倾角 (2) 锥度调整的原理 通过试切工件，测量出工件两端直线度 $d = d_2 - d_1$ ，高精度外圆磨床生产厂家，当 $d = 0$ 时工件的直线度为 0，不需要再调整锥度；当 $d \neq 0$ 时，就得使工作台转动一个角度 (距离为 x 值即 AB)，从图 1 知 OAB 和 CDE 是相似三角形，则 $AB/M = CE/DE$ $AB/M = (d/2) / L_{mAB} = M_2 \times d / L_m$ 即 $x = M_2 \times d / L_m$ 式中 x ——即 AB 值，为万能表读数 M ——机床特定参数 d ——试切工件的直线度 (即 $d_2 - d_1$) L_m ——试切工件段的长度从该公式中知，试切工件后测得 $d \neq 0$ ，就能计算出工作台移动的距离 x ， x 值的显示可在机床尾部装上一块万能表读取，可以替代凭经验凭感觉的多次调查，既确又直观，还提高了生产效率。

2 垂直度的调整 严格地说，磨床的主轴锥孔中心与尾座锥孔中心是等高的，但由于导轨的磨损或脏物进入造成不等高，其结果造成加工零件的端面与外圆不垂直，在零件的端面上就呈现出不同的磨削纹路，根据纹路的不同我们可对机床进行相应的调整。当 $a = b$ 时，在端面上的磨削纹路成交叉状，其端面与外圆的垂直度为合格。

数控外圆磨床成功转型，取得丰硕新成果

数控外圆磨床机床特点：

- 1、采用进口三轴数控系统，内装PLC。液晶显示
- 2、配置自动量仪在线检测（端面测量、外径测量），实现闭环自动磨削工作循环，保证很高的加工尺寸精度。
- 3、砂轮电机采用交流变频调速装置，可基本实现恒线速磨削。
- 4、砂轮主轴采用国际z先进的电主轴。
- 5、砂轮主轴轴承采用日本进口，精度高。
- 6、头架电机采用交流变频装置，实现无级调速。
- 7、尾架套筒具有气动伸缩功能。
- 8、配置独立的电气柜、水箱。
- 9、机床配置全防护罩壳，全闭环工作，操作安全。
- 10、精度：尺寸公差 0.008mm，圆度 0.004mm，圆柱度 0.004mm，表面粗糙度 Ra0.32
- 11、重要特点：最d切入长度150mm，多档一次性成型，包括锥度及R角，端面靠边。
- 12、砂轮自动修正，尺寸自动补偿，除人工上下料外，其余工作全部自动完成，可实现一人多机操作，节省人工成本。

数控外圆磨床，它主要是由床身、工作台、砂轮架、头架以及尾架等部分组成的。床身采用了大圆孔筋板，因此磨床刚性好，能够长时间使用。工作台分为上、下台面，由伺服电机直接带动滚珠丝杠进行移动，运动平稳可靠。数控外圆磨床其线速度一般是小于35m/s，且磨削效率比较高。它的运动直接是由伺服电机和滚珠丝杠进行拖动，其最x分辨率可达0.0005mm。数控外圆磨床头架通过电机变频调速、皮带轮来让拨盘进行转动，速度为40—500r/min，能够实现分段无极变速，以便能够适应不同直径、材料的工件进行磨削，以便满足不同的要求。

数控外圆磨床行业获得的可喜成绩，是机床生产企业抢抓经济回暖先机、先人一步转型升级的必然结果。自金融危机爆发以来，数控外圆磨床就从优化传统产品结构入手，池州高精度外圆磨床，走技术升级之路，走“专、精、特”之路，走增值服务之路，从而在克服经济危机的影响中发挥出巨大作用，获得丰硕成果。

数控外圆磨床企业的服务转型升级，主要体现在与下游用户产业的结合上，南元高精度外圆磨床，即要求销售人员必须是企业二级技师以上人员，这样才能在熟悉用户企业生产各种零部件的制造工艺中把握主动性，从而掌握用户购买机床的各项要求，有针对性地开发用户所需要的新工艺装备。即数控外圆磨床从单纯的机床产品生产、供应扩展到新型加工工艺的开发及相应的配套技术和解决方案的开发，数控外圆磨床为用户提供全面的技术支持和优质服务。具体到机床的安装服务、维护保养、维修、升级改造、工艺流程等技术咨询，每一种服务项目都是数控外圆磨床产业服务市场的衍生之地。

高精度外圆磨床生产厂家高精度外圆磨床生产厂家高精度外圆磨床生产厂家高精度外圆磨床生产厂家

(1)调速范围要宽。要求在0.05-4m/min范旧内实现无级调速，运动要平稳，低速时无爬行.高速时无冲击

。

(2)在上述速度范围内能自动换向.换向过程平稳.冲击小，启动、停止迅速.换向精度高。

(3)工作台在行程端点换向前应有一定的停留时间.以免T件两端因磨削时间短而尺寸偏大。且停留时间能在0-5s内调整。

(4)工作台可作微垦抖动.抖动频率为60[^]-180次/min。外圆磨床如配置了内圆磨头附件.还可以磨削内孔和锥孔等。

高精度外圆磨床生产厂家-池州高精度外圆磨床-南元机床由江苏南元机床集团有限公司提供。江苏南元机床集团有限公司（www.jsnanyuan.com）实力雄厚，信誉可靠，在江苏 无锡 的其它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江苏南元机床和您携手步入辉煌，共创美好未来！