

惠州高精密磨床 大金大磨床 高精密磨床生产厂家

产品名称	惠州高精密磨床 大金大磨床 高精密磨床生产厂家
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

外圆磨床的特点：

- 1、砂轮主轴轴承采用锥形油楔动压轴承。砂轮主轴在低速时仍具有较高的轴承刚度。
- 2、磨轮架导轨采用十字滚子刚性导轨，半自动进给机构采用旋转滚筒实现。
- 3、尾座轴系具有无间隙刚度的特点。液压箱的电气箱和冷却箱与机床分离。
- 4、研磨指示器和冷却剂过滤器。
- 5、头架的速度可通过交流变频无级调速来调节。
- 6、电气采用可编程逻辑控制器（PLC），具有自诊断功能，维修非常方便。
- 7、可以选择自动测量仪器。
- 5、活塞杆的安装必须符合规定。因任何原因中断的活塞杆必须确认磨床的工作和状态是正常的。
- 6、加工活塞杆必须清除油垢、污垢和灰尘等，根据工件材料选择砂轮和磨削量，惠州高精密磨床，严格禁止工件磨削。
- 7、在装配和测量工件时，必须将砂轮从工件上取下并停止。工作时不准停车，车轮不允许时禁止停车。当砂轮接近工件时，不允许使用电机进给。
- 8、操作者不准在工作时离开磨床。在电源故障或其他原因的情况下，车轮必须停止后离开工件。当磨床

重新启动时，应确认零件不异常。

9、当磨床工作时，应注意传动部件的状态，如正常的机油和油压；冷却剂是否适当地浇注在工件上；油菜籽和电机的温度是否正常，是否有HA的正确位置。NDLE手柄和紧固件的松动位移。

数控外圆磨床设备描述：1、本体及九大构件采用米汉纳铸铁FC30铸成，经人工正常化热处理，再经过自然时效处理。构件加工采用YASDA，MITSUI SEIKI，TOSHIBA，ELB等世界*设备一次装夹加工。精密尺寸可达微米级，确保设备基础构件高精度。2、自动润滑系统机床导轨及精密滚珠丝杆持续不断地受到自动润滑系统的供油润滑，确保更长使用寿命，及长期保持最佳精度。冷却系统与机体分开，消除振动并且有利散热。3、自动化系统配置西门子828D数控自动化研磨系统，并进行二次开发，实现人机对话傻瓜式操作，高精度磨床报价，备有众多选购配备可供选择，包括自动端面测量装置、自动外径测量装置等。4、砂轮头进给轴研磨进给系统是由精密铲花的一V一平轨道搭配自动润滑系统、精密研磨丝杆组成，能获平顺运动、优异的重定位精度及较长的轨道寿命。5、砂轮主轴选用FAG高精度主轴轴承结构，前四后二套筒式结构，无需单独润滑，维护简单，免除了金属对金属的接触，可获得近乎*的使用寿命。砂轮主轴具有高刚性及高精度的特性，针对特殊工件研磨，具有砂轮转速可调，以增加线速度之功能。6、尾座尾座的设计不但具有刚性且坚固，包覆在铸铁本体内经硬化的合金钢滑筒设计用来承载MT4顶心，滑筒的顶紧力很容易经由后方的调整旋钮进行改变。特殊附件油压尾座附有踏板便于装卸工件。7、数控系统数控外圆磨床采用西门子数控系统为标准配置，高精度磨床价格，操作简单易用。并配以西门子高性能伺服电机，使设备数控系统和传动系统有较好的兼容性，同时具备自动修砂和自动补偿功能，保障了进刀和磨削的稳定性。

数控外圆磨床机床特性：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。惠州高精度磨床-大金大磨床-高精度磨床生产厂家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）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。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前大金大在磨床中享有良好的声誉。大金大取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。大金大全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。