

# M1432B外圆磨床公司 山西M1432B外圆磨床 南元机床

|      |                                |
|------|--------------------------------|
| 产品名称 | M1432B外圆磨床公司 山西M1432B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

### 数控外圆磨床配置及磨削外圆方式

数控外圆磨床与外圆磨削不同，内圆磨削时，砂轮的直径受到工件孔径的限制，M1432B外圆磨床供应商，一般较小，故砂轮磨损较快，需经常修整和更换。内圆磨使用的砂轮要比外圆磨使用的砂轮软些，这是因为内圆磨时砂轮和工件接触的面积较大。另外，砂轮轴直径比较小，悬伸长度较大，刚性很差，故磨削深度不能大，而降低了生产率。

### 数控外圆磨床完善的电路配置

- 1.电控系统均采用高品质电子组件，性能稳定，使用寿命长。
- 2.电控箱配有热交换器，维护恒温工作环境，确保稳定电控性能。
- 3.电控箱为防尘设计。

数控外圆磨床所拥有的独特精密度，研磨品质，以及操控性能，更远胜一般竞争机种。特殊的微进给设计，让您的镜面研磨及端面研磨作业，可轻易达到0.1/um的高精度。广泛的选购配件，可依客户需求选择，有效提升机器性能。

### 数控外圆磨床磨削外圆

工件的外圆一般在普通外圆磨床或万能外圆磨床上磨削。外圆磨削一般有纵磨、横磨和深磨三种方式。

(1) 数控外圆磨床纵磨法，纵磨法磨削外圆时，砂轮的高速旋转为主运动 $n_0$ ，工件作圆周进给运动的同时，山西M1432B外圆磨床，还随工作台作纵向往复运动，实现沿工件轴向进给 $f_a$ 。每单次行程或每往复行程终了时，砂轮作周期性的横向移动，实现沿工件径向的进给 $f_r$ ，从而逐渐磨去工件径向的全部留磨余量。磨削到尺寸后，进行无横向进给的光磨过程，直至火花消失为止。由于纵磨法每次的径向进给量 $f_r$ 少，磨削力小，散热条件好，充分提高了工件的磨削精度和表面质量，能满足较高的加工质量要求，但

磨削效率较低。纵磨法磨削外圆适合磨削较大的工件，是单件、小批量生产的常用方法。

(2) 数控外圆磨床横磨法，采用横磨法磨削外圆时，砂轮宽度比工件的磨削宽度大，工件不需作纵向（工件轴向）进给运动，砂轮以缓慢的速度连续地或断续地沿作横向进给运动，实现对工件的径向进给 $f_r$ ，直至磨削达到尺寸要求。其特点是：充分发挥了砂轮的切削能力，磨削效率高，同时也适用于成形磨削。然而，在磨削过程中砂轮与工件接触面积大，使得磨削力增大，工件易发生变形。另外，砂轮形状误差直接影响工件几何形状精度，磨削精度较低，表面粗糙度值较大。因而必须使用功率大，刚性好的磨床，磨削的同时必须给予充分的切削液以达到降温的目的。使用横磨法，要求工艺系统刚性要好，工件宜短不宜长。短阶梯轴轴颈的精磨工序，通常采用这种磨削方法。

(3) 数控外圆磨床深磨法，深磨法是一种比较先进的方法，生产率高，磨削余量一般为0.1—0.35mm。用这种方法可一次走刀将整个余量磨完。磨削时，进给量较小，一般取纵进给量为1—2 mm/r，约为“纵磨法”的15%，加工工时约为纵磨法的30—75%。

M1432B外圆磨床供应商 M1432B外圆磨床供应商 M1432B外圆磨床供应商 M1432B外圆磨床供应商

## 提高数控外圆磨床的精密措施

提高数控外圆磨床的精密措施：减少原始误差。查明误差产生的原因，对其进行消除和减少；补偿原始误差。人为地制造一些误差，对原始误差进行抵消；转移原始误差。对工艺系统中的几何误差、热变形等进行转移；均分原始误差。把误差平均分成若干份，对每份进行调整加工；就地加工法。这种方法可以很快解决精度问题，也可以保护工件的精度。

M1432B外圆磨床供应商 M1432B外圆磨床供应商 M1432B外圆磨床供应商 M1432B外圆磨床供应商

数控外圆磨床，其最关键和主要的，就是其数控系统，这也是它与普通磨床之间的差别。所以，在其设备发生故障时，我们就可以进行一些综合判断，以便能够快速找到并解决故障问题，从而来更好使用数控外圆磨床，使其发挥出应有的作用。

数控外圆磨床的故障判断，其可以采用的方法或依据有：

直观法：主要是通过一些异常来进行判断，比如异响、火花、异味、异常发热等，然后再进行进一步判断。这是一种最简单的方法，但是要求维修人员应有一定的维修经验才行。

利用数控系统的硬件报警功能：就是利用报警指示灯来大体判断出故障位置。

利用数控系统软件报警功能：一般来讲，CNC系统都具有自动诊断功能的，以便能够对系统进行快速诊断，一旦发现故障就会显示出来，通过显示屏或报警d.因此，我们可以通过它来判断故障位置。

利用电路板上的检测端子：因为在其电路板上检测端子，是用来检测电路电压和波形的，检查电路工作是否正常。所以，我们就可以通过它来进行故障判断。

数控外圆磨床如何正确的使用和调整

### 1、床身的运用与调整

床身是一个箱形构造的铸件.床身前部作油池用.电气设备置于床身的后右部，M1432B外圆磨床报价，油泵设备装在床身后部的壁上.

## 2、工作台的运用与调整

工作台主要由上台面和下台面构成.放松上台面两压板的内六角螺钉，滚动调整把手，上台面可在规则范围内反转，用以调整工件的锥度.在上台面转到所需的视点后，要将两压板的内六角螺钉扳紧，才可以磨削.右压板上的标牌有两种刻度标明，一种表明锥度，一种表明份额.当上台面滚动大于6度时，砂轮架必须相应转一定视点，避免尾架和砂轮架磕碰.

### 数控外圆磨床产生振纹的原因

1、工件震动:除了电动机、皮带轮和皮带的影响因素外，工件—顶针系统的刚性越差，砂轮对工件的摩擦力越大，工件的震动就越厉害.顶针与工件中心孔接触的不好，如中心孔有多角形，圆锥配合接触面积小，或者顶针尾部与头架、尾架锥孔配合不好也要引起工件震动.横向进给量、纵向进给量太大，砂轮工作面太钝，都会引起工件震动产生波纹.

2、砂轮工作表面磨损不均匀或砂轮磨钝、系统的震动和砂轮硬度不均匀，都能引起震动产生波纹.

3、砂轮震动:砂轮及传动砂轮运转的各个部件，如果平衡不好，或者运转不均匀，都会引起砂轮震动.最主要的原因是砂轮平衡的不好，其次是传动砂轮的电动机和皮带轮不平衡，传动皮带厚薄不均匀长短不一，致使皮带涨得时松时紧，甚至打滑;另外，砂轮主轴和轴承间隙太大，引起砂轮转动时的震动产生波纹.

操作数控外圆磨床时应密切注意砂轮与工件表面的接触状况.当工件表面刚与砂轮接触时，M1432B外圆磨床公司，可听到连续的滋滋声，工件表面的水迹可被旋转的砂轮带走，同时可见到微弱的火花，此时即可加冷却液.冷却液宜选用浓度稍高的皂化液，使用前必须经过严格的清洁过滤.然后进给，每次进给量为0.005mm/每双行程.至火花消失时，磨削完毕，此时将横向进给手轮向进给方向按住，使砂轮向工件微微压进，但不作进给，即等于对工件进行一次抛光，以进一步提高磨削表面质量.

### 适用范围

(1).用于棉纺、毛纺、涤纺、氨纶纺、麻纺、化学纤维、玻璃纤维纺合成纤维纺等纺织行业中，如粗细纱机、并条机、精梳机、加弹机、倍捻机、合股机等机械牵伸装置中的皮辊、胶管加工.

(2).数控外圆磨床用于生产制造办公通讯设备行业、印刷、食品行业自动输送装置上皮辊、胶辊、胶管、胶带、胶轮、塑轮加工.

(3).吸尘装置改成水冷却系统装置可精磨光学仪器玻璃外圆、电力陶瓷外圆、机械五金外圆等磨研.

M1432B外圆磨床供应商M1432B外圆磨床供应商M1432B外圆磨床供应商M1432B外圆磨床供应商

M1432B外圆磨床公司-山西M1432B外圆磨床-南元机床由江苏南元机床集团有限公司提供。行路致远，砥砺前行。江苏南元机床集团有限公司（[www.jsnanyuan.com](http://www.jsnanyuan.com)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为其它具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!