

磨床 易机加 凸轴磨床

产品名称	磨床 易机加 凸轴磨床
公司名称	东莞市易机加网络科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市万江区中创汇产业园区11栋303
联系电话	13642959479

产品详情

磨床选型指南

- 1.性价比：**不是买的越贵越好，也不是便宜的就是差的，购买时要根据自己的加工工件情况，选择适合精度的平面磨床。对磨床性能了解后，能让磨床厂商提供打样，平面磨床，看是否满足自己的要求，再采购设备
- 2.看配置：**因为任何一台平面磨床都是若干部件组成，要想让一个平面磨床质量好，加工精度高，关键部位的部件质量一定要过硬，这样整体部件配合起来才能达到加工稳定性和高精度
- 3.看做工：**大一些的企业对设备的外观及性能要求严格，而且有很严格的流程。好的平面磨床从喷漆、零件加工、线路布局、油路位置、附件配置方面等都很有讲究，看起来很漂亮，操作起来很人性化，很顺畅。如果条件允许，购买者可到设备工厂去亲自看设备或规模。做到眼见为实
- 4.看方案：**比较负责的公司给客户做方案时比较详细，包括磨床的配件组成，磨床，工件加工效率，流程、供货周期，走心磨床，物流形式、售后服务条款等都比较完善，并可以把方案作为合同一部分
- 5.看服务：**人都有时候，何况设备，后期服务很重要，特别是对采购的特殊专业设备，客户自己如没有维修工的情况下，更需看重，要看磨床厂商有没有本地化服务的能。

1：由于磨床砂轮质量不良、保管不善、规格型号选择不当、安装出现偏心，或给进速度过大等原因，磨削时可能造成砂轮的碎裂，从而导致磨床操作工遭受严重的伤害。

2：磨床研磨时的切削深度很小，在一次行程中所能切除的金属层很薄。当磨削加工时，从砂轮上飞出大量细的磨屑，而从工件上飞溅出大量的金属屑。磨屑和金属屑都会使操作者的眼部遭受危害，尘末吸入肺部也会对磨床操作工产生身体有害。

3：磨床研磨加工时产生的噪音可达110dB以上，如不采取有效的降低噪声措施，也会影响磨床操作工身体健康。

4：在靠近转动的磨床砂轮进行手工操作时，如磨工具、清洁工件或砂轮修正方法不正确时，磨床操作工的手可能碰到砂轮或磨床的其他运动部件而受到伤害。

磨床(grinder, grinding machine)是利用磨具对工件表面进行磨削加工的机床。大多数的磨床是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工，少数的是使用油石、砂带等其他磨具和游离磨料进行加工，如珩磨机、超精加工机床、砂带磨床、研磨机和抛光机等。

工作原理

标准机械加工所使用磨床，砂轮电动机均按传统启动电路运行。电动机启动后按照额定转速运转，由于电网电压有一定波动，砂轮工件磨擦负载不断变化，都会影响电动机转速误差，标准砂轮电动机启动电路一般只有一种加工速度，难以适应不同工件大小要求不同加工相对线速度，以至于所加工工件加工精度很难保证。因此从提高加工质量加工效率，节约能源等方面考虑，将变频调速技术应用于磨床，可以收到满意效果。

机械加工行业所加工产品种类繁多，工件大小尺寸不同，要求加工精度各异。相对要求砂轮转速于主轴线速度不同，凸轴磨床，单纯调整主轴转速来满足工件加工线速度很难调整到理想状态。又由于轴杆类加工过程所产生应力弯曲，磨削过程会产生砂轮进给力矩不同，这样就带来砂轮输出转速/力矩不同变化，相应会产生振刀纹/烧糊纹等，磨削精度很难保证，由此造成生产效率低，精品率低等。

随着电力电子技术发展，变频调速技术越来越普及，机械加工行业变频器应用收到很好效果。其中，以变频器无级调速，软启动，恒转矩输出极大满足了机械加工设备对恒速度/恒转矩要求。

磨床-易机加-凸轴磨床由东莞市易机加网络科技有限公司提供。磨床-易机加-凸轴磨床是东莞市易机加网络科技有限公司（www.jjgpt.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：何。