

# 双面磨床 兴峰机器 双面磨床原理

产品名称	双面磨床 兴峰机器 双面磨床原理
公司名称	无锡市兴峰机器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市坊前新风路36号
联系电话	13806182809

## 产品详情

端面磨削方式主要分为三种：一种是普通的平面磨床磨削工艺、立式圆台磨床磨削工艺及单端面积双端面磨削工艺，双面磨床加工，每种磨削方式都有其适合的领域及磨削的工件，双面磨床原理，磨削方式的不同其本质就是砂轮与工件如何解除、如何磨削！

平面磨床磨削方式是指主轴水平于地面，砂轮垂直于地面，利用砂轮的外圆磨削工件表面，工件利用磁性吸附在平面磨床的工作台上。这种磨削方式应用非常广泛，用于普通精度的平面磨削工艺。

磨削运动可分为主运动和进给运动，双面磨床，另外还有一些辅助运动，具体如：

(1)主运动。双端面磨床的主运动指砂轮的旋转向速运动。

(2)进给运动。双端面磨床的进给运动是指使新的金属层不断投入磨削的运动，可分为纵向进给运动、横向进给运动、工件的圆周运动和垂直进给运动等。磨削方式不同，进给方式。

(3)辅助运动。双端面磨床的辅助运动是指在工作中，为使装卸工件和测量方便并节约辅助时间所需的运动，如砂轮的快速进退运动和尾架套筒的自动伸缩运动等。

精度高，质量稳定。双端面磨床是按数字形式给出的指令进行加工的，一般情况下工作过程不需要人工干预，双面磨床工作原理，这就消除了操作者人为产生的误差。在设计制造双端面磨床时，采取了许多措施，使双端面磨床的机械部分达到了较高的精度和刚度。双端面磨床工作台的移动当量普遍达到了0.001—0.01mm，而且进给传动链的反向间隙与丝杠螺距误差等均可由数控装置进行补偿，双端面磨床采用光栅尺进行工作台移动的闭环控制。双端面磨床的加工精度由过去的0.01咖提高到0.005mm甚至更

病。

双面磨床-兴峰机器-双面磨床原理由无锡市兴峰机器有限公司提供。无锡市兴峰机器有限公司 ( [www.xfjq.com](http://www.xfjq.com) ) 实力雄厚，信誉可靠，在江苏无锡的行业专用设备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无锡兴峰机器和您携手步入辉煌，共创美好未来！