

海南二手外圆磨床 外圆磨床 东盛联外圆磨床

产品名称	海南二手外圆磨床 外圆磨床 东盛联外圆磨床
公司名称	深圳市宝安区福永东盛联机械经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区福永街道怀德社区怀德机械城A栋7号铺
联系电话	13652559565

产品详情

外圆磨，二手外圆磨，海南二手外圆磨床，贵州外圆磨，东盛联外圆磨

数控磨床是通过数控技术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。数控磨床又有数控平面磨床、数控无心磨床、数控内外圆磨床、数控立式万1能磨床、数控坐标磨床、数控成形磨床等等。

高1精度内圆磨床的特点是什么？

- 1、 在头架和砂轮轴滑台采用了流体静压导轨。
- 2、 通过线性马达驱动，实现了高速高1精度的位置控制。
- 3、 采用马达内置型主轴搭载动静压混合轴承，可实现外圆内面与端面的高1精度加工。
- 4、 利用双主轴直线插补控制，可加工任意角度的锥面，令准备工作加简便。

东盛联机械成立于1998年，是深圳市主要二手设备贸易商之一。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。公司以客户要求和产品为核心，可根据客户要求对设备进行改装以及配件加装，以满足客户的要求以及精度。我们愿与新老客户共创美好未来。欢迎各单位及个人来电咨询洽谈！

外圆磨，二手外圆磨，山西外圆磨，东盛联外圆磨

数控外圆磨床常见缺陷及其解决方法

工件两端尺寸较大呈鞍型

解析原因：

- 1.数控外圆磨床的砂轮余量超出工件端面太少；
- 2.外圆磨床工作台停留时间太短；
- 3.磨细长轴时，顶1尖顶的太紧；
- 4.外圆磨床的中心架水平撑块压力太大；

预防措施：

- 1.正确调整外圆磨床工作台上换向撞块位置，使外圆磨床砂轮越出端面为 $1/3-1/2$ 的砂轮宽度。
- 2.正切调整外圆磨床工作台停留时间；
- 3.调整外圆磨床顶1尖压力。
- 4.正确调整外圆磨床中心架水平撑块位置。

东盛联机械成立于1998年，是深圳市主要二手设备贸易商之一。公司专业经营进口外圆磨、无心磨、内圆磨、滚丝机等专用设备，以及一系列通用设备、模房设备。

外圆磨床的精度影响因素

- 1、磨头、头架、尾座的等高度对工件尺寸精度的影响。磨头、头架、尾座的等高度误差将使头架、尾座中心连线与砂轮主轴轴线在空间发生偏移，此时磨出的工件表面将是一个双曲面。
- 2、头架、尾座中心连线对磨头主轴轴线在水平面内的平行度误差对工件尺寸精度的影响。当发生该项误差时，外圆磨床磨出的工件外形将是一个锥体，即砂轮成角度磨削，表面有螺旋形磨纹。
- 3、磨头移动相对于机床导轨垂直度误差对加工精度的影响。这项误差的结果是使主轴轴线与头架、尾座中心连线发生偏移，在磨轴肩端面时，将造成轴肩端面与工件轴线的垂直度误差。磨外圆时，将影响表面粗糙度，产生螺旋形磨纹。

当工件磨削部位长度小于砂轮宽度时，砂轮只须作连续横向进给，外圆磨床，不必与工件作相对轴向运动，这种磨床的生产率较高。1端面外圆磨床：砂轮架绕竖直轴线斜置一个角度，并将砂轮表面修成与工件轴线平行和垂直的两个磨削面，可同时磨削工件的外圆和轴肩端面，福建二手外圆磨床，一般用于批量生产。

砂轮架附有内圆磨削附件，砂轮架、头架能绕垂直轴线调整一个角度，头架上除拨盘旋转外，主轴也能旋转。这种磨床能扩大加工范围，磨削内孔和锥度较大的内、外锥面，湖北二手外圆磨床，适用于中小批量和单件生产。此外，还有双砂轮架外圆磨床和多砂轮外圆磨床，它们可同时磨削两个或多个轴颈，适用于大批量生产。

海南二手外圆磨床-外圆磨床-东盛联外圆磨床(查看)由深圳市宝安区福永东盛联机械经营部提供。海南二手外圆磨床-外圆磨床-东盛联外圆磨床(查看)是深圳市宝安区福永东盛联机械经营部 (www.wanshang1688.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：金先生。