

# 外圆磨床制造改装多少钱 浙江外圆磨床制造改装 锡都机床

产品名称	外圆磨床制造改装多少钱 浙江外圆磨床制造改装 锡都机床
公司名称	无锡市锡都机床制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市胡埭沙滩路1号
联系电话	13861448297 13861448297

## 产品详情

【问】外圆磨床切削进刀量zui大多少？

【答】一般外圆磨砂轮越大可以吃刀越大，反之越小。工件越粗吃刀越小，反之越大。走刀磨一般单行程一至五丝之间，吃刀过大对磨床主轴不好，也不安全。

【问】外圆磨床工件中心孔的深度一般是多少？

【答】由于外圆磨床工件中心孔一般用专用中心孔钻头加工，包括A型、B型(带护锥)、C型(带螺纹和护锥)，外圆磨床故不需要测量中心孔的深度。因为其深度都是由中心孔钻头确定的。

【问】外圆磨床进刀快一点就会产生很大的震动是怎么回事呢？

【答】震动来源于运动部：

- 1、检查砂轮主轴电机与主轴箱体是否有软连接（橡胶皮、软一点木板等）。
- 2、检查砂轮动平衡是否合格。
- 3、检查砂轮主轴、床头主轴及尾架的圆跳动、径向间隙、轴向窜动是否超差，确保主轴自身完好度（建议公差：圆跳动0.002-0.004mm；径向间隙0.008-0.015mm；外圆磨床轴向窜动 0.003mm）。

关于高精度外圆磨床的规格

高精度外圆磨床适用于中小型精密轴类零件的外圆及内孔圆柱面、圆锥面的高精度磨削加工。

机床工作台、头架、砂轮架等部件均能回转一定的角度。

工作台、砂轮架进退除手动外，还可以液压驱动，浙江外圆磨床制造改装，并具有各种范围工件切入半自动和纵磨半自动定程磨削功能。

头架采用头架主轴和砂轮架主轴轴承采用整体大锥度成形油楔动承结构，外圆磨床制造改装哪家好，具有回转精度高、刚性大、温升低等优点

尾架采用预加负荷滚动直线导轨结构，并且具有微调锥度功能。

“超重型精密数控轧辊磨床”、“难加工材料轴类零件超高速精密外圆磨床”、“轴套类精密复合数控磨床”、“大型数控切点跟踪曲轴磨床”、“纳米级精度微型数控磨床”五项课题于2009年全部入选国家“数控机床和基础制造装备”科技重大专项课题，获得国家专项资金2940万元，再次创造了机床制造业的“国内\*”。H405-BE轴套类精密复合磨床与MGKS1332/H数控高精度超高速外圆磨床系已完成的课题项目，其技术的创新性与前瞻性显示了企业研发与制造的综合实力，它的研制成功，外圆磨床制造改装公司，将为企业进一步转变增长方式，加快产品转型，推进自主创新，最终实现做专、做精、做强，替代进口目标奠定了坚实的基础。

外圆磨床制造改装多少钱-浙江外圆磨床制造改装-锡都机床由无锡市锡都机床制造有限公司提供。无锡市锡都机床制造有限公司（[www.cnxdjc.com](http://www.cnxdjc.com)）是从事“外圆磨床,内圆磨床,复合磨床”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：刘经理。