

无心磨床 曙光精密机械 无心外圆磨床

产品名称	无心磨床 曙光精密机械 无心外圆磨床
公司名称	东莞市曙光精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦
联系电话	13922905656

产品详情

无心磨床现在已经逐步取代了一般的普通机床

无心磨床等机床产品现在已经逐步取代了一般的普通机床，因为无心磨床等产品拥有数控装置，在配置方面就比普通机床高了不是一个档次，更不用说在工作过程之中的区别。无心磨床对零件的加工过程，是严格按照加工程序所规定的参数及动作执行的。无心磨床是一种能自动或半自动机床，与普通机床相比，具有以下明显特点：适合于复杂异形零件的加工：无心磨床可以完成普通机床难以完成或根本不能加工的复杂零件的加工，因此在宇航、造船、模具等加工业中得到广泛应用。

无心磨床进行镜面磨削的方法分享

无心磨床在空运转方面要注意些什么？

无心磨床是不需要采用工件的轴心定位而进行磨削的一类磨床，主要由磨削砂轮、调整轮和工件支架三个机构构成，其中磨削砂轮实际担任磨削的工作，调整轮控制工件的旋转，并控制工件的进刀速度，至于工件支架乃在磨削时支撑工件，这三种机件可有数种配合的方法，但停止研磨除外，原理上都相同。

无心磨床主要有三种磨削方法：通过式、切入式和切入—通过式、通过式无心磨削。工件沿砂轮轴线方向进给进行磨削。调整导轮轴线的微小倾角来实现工件轴向进给。

适于磨削细长圆柱形工件。无中心孔的短轴和套类工件等。切入式无心磨削。托板上有轴向定位支点，工件支承在托板一定位置上，以砂轮或导轮切入进行磨削。用于磨削带轴肩或凸台的工件以及圆锥体，球体或其他回转体工件。切入—通过式无心磨削是这两者的复合。此外，还有切线进给式磨削和使带台阶的工件在轴向进、退的端面进给式磨削。无心外圆磨床生产率较高。多用于大量生产，易于实现自动

化。

无心磨床的特点

工件中心没有固定,这是无心磨削的独特功能。

工件定位。工件的地面也是定位表面。原始误差和后磨削误差可以反映为定位误差，这会影晌工件磨削点附近的形状误差。根据这个特征，有些人认为无心磨削在圆度和波纹方面不准确，这是不准确的。由于几何布局的合理选择，无心磨削具有主动圆形成的功能。

工件的运动由砂轮，导轮和支撑板控制。工件运动的稳定性不仅取决于机器的运动链，还取决于工件，导轮和托盘的实际条件(例如工件形状，重量，导轨和托盘的材料，表面状况，机器形状)，磨削参数和几何参数。使用指标布局。

连续加工，无需缩刀，夹持工件等，复印时间短，生产。

支架和导轮定位机构的支撑刚度优于传统的圆柱形研磨机和中心支架机构，切割量大。有利于细长轴工件的加工，易于实现高速磨削和强力磨削。