

高静压无心磨床销售 磨床 东莞大金大

产品名称	高静压无心磨床销售 磨床 东莞大金大
公司名称	深圳大金大精密机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东深圳市龙华区福城街道悦兴围社区悦兴围一组82号
联系电话	13925269687

产品详情

端面外圆磨床：砂轮架绕垂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，高静压无心磨床销售，一般用于批量生产，外圆磨床：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，磨床，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，适用于中小批量和单件生产。外圆磨床的主要部件为床身，床身是磨床的基础支承件、在它的上面装有砂轮架、工作台、头架、尾座及横向滑鞍等部件。使这些部件在工作时保持准确的相对位置。床身内部用作液压油的油池。头架用于安装及夹持工件并带动工件旋转，头架在水平面内可逆时针方向转90°。内圆磨具用于支承磨内孔的砂轮主轴。内圆磨具主轴由单独的电动机驱动。砂轮架用于支承并传动高速旋转的砂轮主轴。

实际的外圆磨床加工所需的强磁场一般由电磁线圈励磁产生，而电磁线圈的重量、体积相对磁铁要大得多，回转磁场，解决回转运动，磁性磨粒作回转转支，这样工件和磁极都不需要作高速回转运动。对于长管道加工，工件作高速回转不适宜，通常作回转运动的磁极采用磁铁，但磁铁在加工区域所产生的磁感应强度仅为0.3—0.4T。研磨需要的运动轨迹应当是周期性的、均匀的、无主导方向的。

为了使外圆磨床的磨粒获得上述运动轨迹，需要增加轴向往复运动。对于内表面研磨，磁力研磨不同于一般的机械研磨，磁极对磁性磨粒的驱动是借助于磁性磨粒相对磁极的空间滞后量，因轴向相对运动是往复式的，磁性磨粒相对于工件的位移远小于磁极相对于工件的移动量，要获得良好的研磨轨迹夹角，高静压无心磨床价格，整个机构需做大位移。

禁止向外圆磨床的冷却液中加水，冷却液不足时应加填制成的冷却液，外圆磨床工作台的油盘，排冷却液的管和过滤网，要经常清除铁屑、油垢、杂物等，随时注意清扫导轨、工作台等部位的铁屑、灰尘、油垢等，高静压无心磨床供应，确保外圆磨床在运转中不致发生拉伤、擦伤等现象，经常检查砂轮，不准使用裂纹砂轮，砂轮安装前应进行静平衡试验，换新砂轮要进行空转试验5min以上，并要安好防护罩，试验良好后方准使用。

外圆磨床设备使用之基本要求:

- 1、数控设备要求要避免潮湿、粉尘过多和有腐蚀气体的场所；
- 2、避免阳光的直接照射和其它热辐射，精密数控设备要远离振动大的设备，如冲床、锻压设备等；
- 3、设备的运行温度要控制在15度至35度之间。精密加工温度要控制在20度左右，严格控制温度波动；
- 4、为避免电源波动幅度大（大于正负10）和可能的瞬间干扰信号等影响，数控设备一般采用专线供电（如从低压配电室分一路单独供外圆磨床使用），增设稳压装置等，都可减少供电质量的影响和电气干扰。

直线电机的出现让伺服电机+滚动丝杠驱动装置很尴尬，因为直线电机可直线代替伺服电机+滚动丝杠来驱动直线三轴。外圆磨床介绍直线电机一般都使用在外圆磨床上，一般外圆磨床很少采用直线电机驱动直线三轴，因为现在的直线电机驱动三轴技术还够成熟。接下来让外圆磨床介绍一下直线电机驱动直线三轴的优缺点吧。直线电机驱动直线三轴有速度快、刚性等优点。外圆磨床介绍直线电机驱动直线三轴的速度比伺服电机+滚动丝杠驱动直线三轴的速度快2-3倍，伺服电机+滚动丝杠驱动直线三轴的给进速度一般在48m/min，而直线电机驱动直线三轴的给进速度在86m/min；由于伺服电机+滚动丝杠是传动形式，所以刚性没有直线电机好。

高静压无心磨床销售-磨床-东莞大金大由深圳大金大精密机床有限公司提供。深圳大金大精密机床有限公司（www.szdajinda.com）是从事“CNC外圆,CNC内圆,无心磨”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：胡先生。