

# 台湾磨床 磨床 曙光高精密磨床

产品名称	台湾磨床 磨床 曙光高精密磨床
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

### 数控外圆磨床的操作内容

- 一、在操作运用数控外圆磨床前，应先对其每个方面进行了解和了解才行，并且要仔细阅读其运用说明书。
- 二、磨床在加工前，其须在参考点方位上。并且还要进行一些检查，比如开关是否无缺，以及紧固件有无松动等。
- 三、磨床作业时，其防护门应是封闭状况的，其操作人员不能正对着砂轮，以免发生风险或事端。
- 四、设备运行时，一旦出现紧急情况，应按下急停按钮，不能有延迟。
- 五、设备要进行正确保养，以保障其运用寿命。

### 数控磨床的超高速磨削

超高速磨削是在高速磨削技术基础上发展起来的一种生产效率更高的磨削新工艺，比通常的磨削出100倍，比车削效率也高得多，通常一般高出3-5倍，同时可以获得良好的零件表面质量。超高速磨削尚无定义，什么样的砂轮线速度称为超高速磨削还没有统一的想法，提出这个名词主要是为了使它与一般高速磨削相区别。由曙光磨床有限公司研发的超高速CBN随动数控磨床其砂轮线速度 $>150\text{m/s}$ ，该数控磨床的磨削可称为超高速磨削。

(1) 通常磨削的砂轮线速度为 $30\text{m/s}$ ，当砂轮线速度 $>45\text{m/s}$ 时我们称它为高速磨削，这时，高速磨削砂

轮线速度是普通磨削的1.5倍，当砂轮线速度 $>150\text{m/s}$ 时，它是普通磨削砂轮线速度的5倍，是 $60\text{m/s}$ 一般高速磨削的2.5倍。

(2) 当砂轮线速度 $>150\text{m/s}$ 时，其磨削效率成数量级的提高，它比普通磨削效率可高出100倍，比车削、铣削效率也要高出3-4倍。

(3) 在高速磨削时一般砂轮线速度提高，发热量增加、工件易产生磨削，但当砂轮线速度 $>150\text{m/s}$ 时，提高砂轮线速度，磨削热量反而下降，工件磨削不再是困扰我们的问题了。

(4) 当砂轮线速度 $>150\text{m/s}$ 时，一般的刚玉陶瓷砂轮不再适应这种磨削，超过了刚玉陶瓷砂轮的强度极限，必须采用新的磨料。

## 如何选择合适的经济型数控内圆机床

### 一、清晰的自我认知

1、首先清晰典型零件的加工工艺要求包含工件的标准、以及关于圆度、圆柱度、粗糙度、标准公差等的要求。(有一张图纸，这要证明你选择磨床的一个心情和决心)

2、加工工件的批量要求也可以说是关于工件的加工节拍要求

3、在内圆磨床磨削之前的工序是什么以及为磨床留的加工余量有多少

二、关于磨床你有什么要求在清晰个人信息之后，合理的选择数控内圆磨床的前提条件是满足典型零件的工艺要求。

1、主要是零件的结构标准、加工规划、和精度要求。凡事都讲知己知彼才干战无不胜，选择一个适宜的经济型内圆磨床也是同理。

你要知道对方的机床能加工多大的工件，加工精度能到达多少等等。根据精度要求，即工件的标准精度、定位精度和表面粗糙度的要求来选择数控内圆磨床的控制精度。

2、根据可靠性来选择，可靠性是提高产品质量和出产功率的保证。

保证机床长时间稳定运行而不出缺点可进行批量出产。经济型数控内圆磨床在选用时的注意事项。推荐阅读：什么是数控内圆磨床

3、一直在强调要经济型，怎样才算是经济型呢那就是要做到功用、精度不放置、不浪费，不要选择和自己需求无关的功用。