

# 数控轴承磨床生产商 武汉数控轴承磨床 江苏南元机床集团

产品名称	数控轴承磨床生产商 武汉数控轴承磨床 江苏南元机床集团
公司名称	江苏南元机床集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区金桂路20号
联系电话	13906172803

## 产品详情

### 轴承磨床的使用越来越多了

目前由于行业发展的原因，许多厂家都会需要用到轴承磨床，它的使用频率高，工作效率快，因此被企业所喜爱，很多企业根据需要自主采购了轴承磨床以满足工业生产的需求。现在很多机械加工企业都有了轴承磨床，其使用已经越来越多了。

随着我国战略性新兴产业和装备制造业的发展，轴承磨床的需求与日俱增，我国轴承行业整体水平与发达国家相比存有一定差距，数控轴承磨床生产商，科研基础薄弱，资金薄弱，武汉数控轴承磨床，多数自动化水平较低，产品结构调整步伐较慢，造成产品发展速度较慢。为此，轴承磨床厂家加快调整产品结构调整步伐，加大研发力量，生产出高质量的机床轴承，推动了我国机床行业的快速发展。

数控轴承磨床数控轴承磨床数控轴承磨床数控轴承磨床

### 轴承磨床磨削工艺的特征

轴承磨床是为加工小型轴承套圈而专门研制的新机床。该机床不仅缩小了外形尺寸，而且主要部件的结构、电气系统、液压系统、气动系统和控制方式都有改进和发展。在这个基础上，还应用了其它一些先进技术成果，如控制工作台往来的电液伺服阀系统；保证尺寸精度的测量系统；控制步进电机进给运动系统以及和高刚度的电主轴和工件轴等，使机床实现了磨削精度高、技术先进、操作宜人的目标。下面新乡轴承磨床厂家为大家介绍一下其磨削工艺。

轴承磨床磨削工艺的主要特征是，采用切入式磨削新工艺、无心夹具、陶瓷砂轮、成形修正，具有加工精度高、夹具制造简单、刚性好、便于自动化等优点，因而被广泛采用。磨削圆锥滚子轴承内圈球面挡边，采用筒形砂轮磨削；球面轴承外圈滚道，数控轴承磨床供应厂家，采用横向磨削；短圆柱滚子

轴承内外套圈双挡边和滚道，采用一次切入磨削、多砂轮磨削法；复杂形状工件磨削采用金刚石滚轮成型修正砂轮；小孔的锥形砂轮磨削，磨削与修正对称分布等等新工艺与新结构相继出现。

数控轴承磨床数控轴承磨床数控轴承磨床数控轴承磨床

轴承磨床是用于磨削切割的磨床，而任何机械都是由许多部件和零件组成。这些零件中绝大部分是由金属构成，一般均需经机械加工(如车削、铣削、刨削、磨削等)，数控轴承磨床供应厂商，切去多余金属，使其达到规定的几何形状、尺寸和表面光洁度。磨削是金属切削加工中一种重要方式。

轴承磨床的磨削工艺，磨削是用磨具(即砂轮、砂瓦、砂带等)作为刀具加工零件表面。通常的磨具是砂轮，它由无数磨粒粘结而成，每颗磨粒相当于一个刃齿，砂轮可看作是具有无数个刃齿的铣刀，磨削过程是一种多刀多刃的高速切削过程。由于砂轮上的磨粒具有较大的负前角(约近 $60^\circ$ )，排列又不规则，因此磨削过程比铣削要复杂得多。磨削过程大体可分为擦滑、耕犁和切削三个阶段。

数控轴承磨床数控轴承磨床数控轴承磨床数控轴承磨床

数控轴承磨床生产商-武汉数控轴承磨床-江苏南元机床集团由江苏南元机床集团有限公司提供。“无心磨床厂,轴承磨床厂家,内圆磨床”就选江苏南元机床集团有限公司([www.nanyuan2017.tz1288.com](http://www.nanyuan2017.tz1288.com))，公司位于：无锡市滨湖区金桂路20号，多年来，江苏南元机床坚持为客户提供好的服务，联系人：侯品。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。江苏南元机床期待成为您的长期合作伙伴！