

出口成型磨床 通泽机械公司 合肥成型磨床

产品名称	出口成型磨床 通泽机械公司 合肥成型磨床
公司名称	南京通泽机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市浦口区大桥北路48号华东茂C3幢-21001室
联系电话	18913301202

产品详情

生产中，利用平面磨床进行零件的成形磨削，主要有两种方法。一种是利用修整后的成形砂轮磨削，另一种则是由专用夹具进行磨削。

1、利用成形砂轮来磨削凸模，即是把砂轮修整成与工件型面完全吻合的反型面，然后再以此砂轮进行对工件磨削，合肥成型磨床，使其获得所需的形状。修整砂轮的方法很多，叶片成型磨床，其主要有以下几种成形磨削工艺尺寸的换算 在成形磨削时，操作者需要将图样的设计尺寸换算成成形磨削的工艺尺寸。其原因是工艺装备零件的尺寸一般按设计基准标注，而成形磨削时所选用的施工基准与设计基准往往不一致。但由于个类零件的加工方法不同，则对成形磨削工艺尺寸换算也有不同的要求。

研磨按照先粗后精的步骤进行，精研时用外径尺寸比轴瓦内径小0.015-0.025mm的研磨棒进行干研。干研时要控制研磨的次数，待研磨后轴瓦内孔表面光洁度可达0.8以上时回装试车。静压主轴部件在机床中大量应用，使机床的设计和制造水平上了一个新台阶，也给机床的维修带来了新难题。静压主轴的修理过程比较复杂精细，修理工期长，容易影响生产。所以，出口成型磨床，平时的维护保养工作是至关重要的。

主要结构特点

1) 高刚度高稳定性床身床身采用整体花岗岩结构，由于花岗岩具有高阻尼、小振动、热稳定性佳等特性，可以保证磨床高刚度和高稳定性。

2) 工作台工作台面采用整体花岗岩结构，数控成型磨床，在传统闭式静压导轨的基础上开发了高刚性、gao精度的大平面闭式静压导轨，以实现工作台的大行程、平稳、可靠的往复运动。工作台采用SIEMENS直线电机进行驱动，同时为了防止直线电机的运动影响台面，专门为直线电机设计了独立的静压导轨。台面的运动状态由HEIDENHAIN光栅系统进行闭环控制，从而保证了工作台具有gao精度、快速响应的运动特性。

出口成型磨床-通泽机械公司-合肥成型磨床由南京通泽机械有限公司提供。南京通泽机械有限公司 (ww

w.touzer.cn) 为客户提供“数控机床”等业务，公司拥有“福裕,马扎克,匠泽,鑽钛”等品牌，专注于行业专用设备等行业。欢迎来电垂询，联系人：蔡先生。同时本公司（www.njjcwg.cn）还是从事加工中心，日本加工中心，福裕加工中心的厂家，欢迎来电咨询。