

凸轮轴磨床供应 磨床供应 大金大

产品名称	凸轮轴磨床供应 磨床供应 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

深圳大金大精密机床有限公司，专注于为各行业客户分享整套磨削工业解决方案。

工件前端表面切去一块。前导板突出于导轮，数控CNC外圆磨床供应，把前导板向后放松一些。（5）工件后端表面切去一块。后导板突出于导轮表面，将后导板适当的后移。（6）工件后部表面的有三角形切口或微小痕迹。后导板落后于导轮表面，将后导板适当前移动。（7）工件中心过高，适当降低工件中心高度。

深圳大金大精密机床有限公司，专注于为各行业客户分享整套磨削工业解决方案。

无心磨床的生产率较高，加上各种上下料装置后易于实现自动化，大多用于大量生产，可由不很熟练的工人操作。无心磨床磨削精度一般为：圆度2微米，尺寸精度4微米，无心磨床可分别达到0.5微米和2微米。此外还有无心内圆磨床和无心螺纹磨床等。无心磨床能自动修整和自动补偿。导轮进给导轨为双V型滚针导轮，采用伺服电机进给，能与砂轮修整相互补偿。机床配有自动上下料机构，能进行自动循环磨削。

深圳大金大精密机床有限公司，专注于为各行业客户分享整套磨削工业解决方案。大光长荣机械有限公司在华南区是销售与服务商。公司凭借“诚信经营、服务客户、不断进步”的工作作风，获得了良好的声誉。公司秉承与客户共成长，创双赢的经营理念，弘扬超越自我，创新进取的企业精神，继续向着专业专注、追求的目标迈进。力求为客户提供、专一之机械技术咨询，员工培训，安装调试等各项专业售前及售后服务。

(1)加工精度高，内圆磨床供应，由于无心磨床磨削具有其它加工方法无法比拟的特点，如砂轮上参与切削的磨粒多，切削刃多且几何形状不同；仅在较小的局部产生加工应力；磨具对断续切削、工件硬度的变化不很敏感；砂轮可实现在线修锐等，凸轮轴磨床供应，因而可使加工件获得很高的加工精度。(2)加工，如缓进给深磨，一次磨削深度可达到0~25mm，如将砂轮修整成所需形状，一次便可磨出所需的工件形状。而当无心磨床进一步提高后，其加工效率则更高。(3)工程材料不断发，材料(如陶瓷材料、玻

璃材料等)在工业中的应用不断扩大，有些材料只能采用磨削加工，需要有新的磨削技术及磨削工艺与之相适应。

(4)新的磨料磨具，如人造金刚石砂轮、砂轮的出现，磨床供应，扩大了无心磨床磨削加工的应用范围。

(5)相关技术的发展，如砂轮制造技术、控制技术、运动部件的驱动技术、支撑技术等，促进了无心磨床磨削技术及磨削装备的发展。

凸轮轴磨床供应-磨床供应-大金大(查看)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) 在磨床这一领域倾注了诸多的热忱和热情，大金大一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：胡先生。