

大水磨床价格 无锡大水磨 苏州正铁源机械

产品名称	大水磨床价格 无锡大水磨 苏州正铁源机械
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

产品详情

自动平面磨床存在的优点

采用先进的功能部件提高磨床性能

自动平面磨床存在的优点大大提升了平磨的运动性能。新的驱动技术除了现有的静压导轨以外，应用日益普及的直线电机、直线滚动导轨。还在X轴上首次采用静压丝杠。这个新部件确保把通常采用丝杠产生的振动降低到最小，提供比用直线驱动高15倍之多的动态刚性。其优点是大的阻尼特性和进给力，加上在丝杠轴和螺母之间无磨损运行。此外，与直线驱动相比，能量消耗要低10倍以上，不会发生任何热。

大水磨一般代指大水磨床，而大水磨床就是普通平面磨床。

普通平面磨床因砂轮冷却水流量较大而形象地称为大水磨床。

磨削用量

1、砂轮背吃刀量在0.005 mm左右。根据工件钢材的性质和硬度适当增减，如硬度高的淬火钢，背吃刀量过大容易引起烧伤，而软钢背吃刀量太小又不易磨光。

2、横向进给量的单行程为0.2~0.4mm。横向进给的速度对表面粗糙度的影响比较大，因为镜面磨削的砂轮切削能力很差，如果横向进给速度增大，砂轮表面会遭到破坏，平面大水磨床，因此不能获得非常光洁表面。

3、纵向进给量为12~15 m/min。纵向进给对表面粗糙度的影响比较小，大水磨床价格，但如果过于缓慢，无锡大水磨，工件表面会产生波纹或花纹。

4、无切深光磨。由于镜面磨床镜面磨削时砂轮切削能力差，工件表面往往会出现刀痕（圆形工件呈月形，矩形工件呈带形），它反映出工件表面不平直，所以还需作无进给光磨两分钟左右。

大水磨床价格-无锡大水磨-苏州正铁源机械(查看)由苏州正铁源机械设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州正铁源机械设备有限公司（www.szztyjx.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!