

立式复合磨床厂家 磨床 东莞大金大

产品名称	立式复合磨床厂家 磨床 东莞大金大
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

端面外圆磨床：砂轮架绕垂直轴线斜置一个角度，并将砂轮表面修成与工件轴线平行和垂直的两个磨削面，可同时磨削工件的外圆和轴肩端面，一般用于批量生产，外圆磨床：砂轮架附有内圆磨削附件，砂轮架、头架能绕垂直轴线调整一个角度，立式复合磨床价格，头架上除拨盘旋转外，立式复合磨床厂家，主轴也能旋转。这种磨床能扩大加工范围，立式复合磨床加工，磨削内孔和锥度较大的内、外锥面，适用于中小批量和单件生产。外圆磨床的主要部件为床身，床身是磨床的基础支承件、在它的上面装有砂轮架、工作台、头架、尾座及横向滑鞍等部件。使这些部件在工作时保持准确的相对位置。床身内部用作液压油的油池。头架用于安装及夹持工件并带动工件旋转，头架在水平面内可逆时针方向转90°。内圆磨具用于支承磨内孔的砂轮主轴。内圆磨具主轴由单独的电动机驱动。砂轮架用于支承并传动高速旋转的砂轮主轴。

数控外圆磨床消除误差的方法主要有三种：自动控制法。让工艺流程系统组成一个自动的加工循环系统，让测量、调整等工作可以在工艺加工过程中自动完成；试切法。通过试切可以找到一些规律，消除误差；定尺寸刀具法。使用具有一定形状和尺寸的刀具来满足加工要求的形状和尺寸。提高数控外圆磨床的精密措施：减少原始误差。查明误差产生的原因，对其进行消除和减少；补偿原始误差。人为地制造一些误差，对原始误差进行抵消；转移原始误差。对工艺系统中的几何误差、热变形等进行转移；均分原始误差。把误差平均分成若干份，对每份进行调整加工；就地加工法。这种方法可以很快解决精度问题，也可以保护工件的精度。根据以上的分析，我们认识到了数控外圆磨床的结构和各部件的布局，分析和研究了容易发生故障的部件和产生误差的原因，找到了减少和消除误差的方法，有利于提高数控外圆磨床的精度。外圆磨床有效的对螺丝进行查看，要是出现其松动的情況需要及时的进行紧固，对附件进行清洁，以坚持洁净，设备需要对光滑的部位进行光滑，在使用时需要留意光滑到位，这样可以保证机器可以正常运行。外圆磨床可以有效的对主轴孔隙进行查看，在使用时是不是需要调整，磨床，进给组织和作业台的纵向手动组织要进行查看，是不是有疑问，以及光滑情况如何。对油缸、过滤器进行查看和清洁，以防发生阻塞表象。立式复合磨床厂家-磨床-东莞大金大(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)是从事“CNC外圆,CNC内圆,无心磨”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：胡先生。

