

# 数控CNC无心磨床报价 磨床报价 大金大

产品名称	数控CNC无心磨床报价 磨床报价 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

外圆磨床主要部件：

- 1、床身：床身为整体式结构，内部筋板呈箱型均称布置，使其具有很高的整体刚度，热变形小，适合高生产率、的磨床必须条件。
- 2、砂轮架及工作台进给系统：采用大惯量交流伺服电机驱动，有内置编码器控制进给精度，台湾PMI的三级精度磨削丝杆控制砂轮架及工作台的进给，砂轮架及工作台导轨均采用平V导轨，并贴进口耐磨条，导轨润滑采用间隙润滑，工作的锥度调整可由上工作台调整。

外圆磨床特性：

- 1、横径研磨：自动间歇进刀和油压驱动的工作台使工作物得到zui有效的横径研磨。
- 2、斜度研磨：工作物可由夹头或两顶心支撑，工作台与砂轮头都可旋转且调容易。
- 3、内径研磨：内径研磨附件研磨内径，只要将内径研磨主轴拉下固定在研磨位置即可研磨。
- 4、直径研磨：小量生产时，自动进刀配合无火花定时器，可得到良好的研磨品质。大量生产时，二段式自动进刀加上二段式测量器，可提供zui优的产量和研磨效果。
- 5、端面研磨：将工作主轴头旋转盖拆下，数控CNC无心磨床报价，换上三爪或四爪夹头改变定位梢位置即可使夹头旋转，并将其固定在90°的位置即可作端面研磨。
- 6、外圆磨床的肩部研磨：工作物外径与其肩头研磨要一次完成时，工作物由二顶心支撑且将砂轮改装在砂轮头的右边并旋转一角度即可研磨。

外圆磨床分为切入式外圆磨床，外圆磨床和端面外圆磨床，切入式外圆磨床:当工件磨削部位长度小于砂轮宽度时，砂轮只须作连续横向进给，不必与工件作相对轴向运动，这种磨床的生产率较高，外圆磨床:砂轮架上附有内圆磨削附件，砂轮架和头架都能绕垂直轴线调整一定角度，头架上除拨盘能旋转外，主轴也能旋转。

这种外圆磨床磨床能扩大加工范围，可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，磨床报价，外圆磨床的工件由头架主轴带动旋转是磨削外圆的圆周进给运动，砂轮做周期性的横向进给运动，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，无心磨床报价，一般用于批量生产，此外，还有率的双砂轮架外圆磨床和多砂轮外圆磨床，它们可同时磨削两个或多个轴颈，适用于大批量生产。

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，CNC数控磨床报价，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度措施： 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。 数控CNC无心磨床报价-磨床报价-大金大(查看)由深圳大金大精密机床有限公司提供。行路致远，砥砺前行。深圳大金大精密机床有限公司(www.szdaajinda.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!