

无心磨床厂 磨床厂 大金大精密机床

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 无心磨床厂 磨床厂 大金大精密机床 |
| 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

数控外圆磨床特性： 砂轮主轴具有高刚性、高寿命及低震动、低摩擦的特性。

自动调心功能，砂轮主轴不会受皮带张力影响而产生偏转。

主轴有定心及同动复合功能，使用者可以再定心加工及夹头夹持加工做快速的转换。

Z轴由AC伺服马达和高精密滚珠螺杆、及自动强制润滑系统而组成。

拥有极高的重复定位精度、较长的轨道寿命、高刚性的强度及平顺的往复运动。

可搭配端面量端、外径/厚度测量、砂轮防撞装置。

床台一体成型：床台采用米汉纳铸铁一体铸造成型。经烧焯处理，无心磨床厂，材质稳定、刚性佳

3、砂轮的转动和停止按下砂轮电动机启动按钮16，砂轮旋转，磨床厂，按下砂轮电动机停止按钮14，砂轮停止转动。

4、头架主轴的转动和停止使头架电动机旋钮，7处于慢转位置时，头架主轴慢转；使其处于快转位置时，头架主轴处于快转；使其处于停止位置时，头架主轴停止转动。

5、工作台的往复运动按下油泵启动按钮19，油泵启动并向液压系统供油。扳转工作台液压传动开停手柄4使其处于开位置时，工作台纵向移动。当工作台向右移动终了时，挡块2碰撞工作台换向杠杆5，使工作台换向向左移动。当工作台向左移动终了时，凸轮轴磨床厂，挡块7碰撞工作台换向杠杆5，使工作台又换向向右移动。这样循环往复，就实现了工作台的往复运动。调整挡块2与7的位置就调整了工作台的行程长度，转动旋钮26可改变工作台的运行速度，转动旋钮25或27可改变工作台行至右或左端时的停留时间。

外圆磨床主要用于端面的精密磨削、外圆和车轴零件的圆锥面的大部分，是汽车发动机等行业的主要设备。也适用于、航天、普通精密加工车间小批量、要求的轴类零件的处理，用于纺织纺纱行业，粗纺机、机器、精梳机、加辊机等处理，用于制造办公通讯设备行业、传真机、复印机、打印机、刻字机等胶辊加工适用于印刷、食品、制药行业的全自动输送滚筒、塑料加工。

外圆磨床是用研磨产品研磨工件，以获得必要的形式，
刀具表面的尺寸和精密加工的工具磨床、磨床、研磨工件在机械处理方面首先，
刀具磨削和机械零件的精密制造是靠磨削工作，
磨削工作也是精密加工的一部分。磨床的功能是进行和粗糙表面相当小的磨削，可以进行研磨，
磨床可加工硬化钢、硬质等硬度相当高的材料，
也可加工玻璃、花岗石等脆度高的材料。用于横向进给运动的高速旋转车轮的砂轮架。

外圆磨床为减少机床的长度，数控CNC外圆磨床厂，
一般应在纵向往复运动和横向进给运动中放置一动不动的砂轮架，圆磨床磨削精度一般为：
圆度不超过3微米，表面粗糙度为0.63~0.32微米，的圆磨床可达0.1微米和ra 0.01微米，
在圆筒磨床中，有几种运动：砂轮的高速旋转是磨削外圆的主要运动，
与工作台的纵向往复运动有关的题目是外圆的纵向进给运动，
工件的主轴由外圆的圆周分布驱动，砂轮定期进行横向进给运动。

无心磨床厂-磨床厂-大金大精密机床(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.szdaajinda.com)是一家从事“CNC外圆,CNC内圆,无心磨”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“大光长荣,大金大”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使大金大在磨床中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！