

M1040B无心磨床厂家 江苏南元机床

产品名称	M1040B无心磨床厂家 江苏南元机床
公司名称	江苏南元机床集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区金桂路20号
联系电话	13906172803

产品详情

?无心磨床能自动修整和自动补偿的功能

无心磨床，是不需要采用工件的轴心而施行磨削的一类磨床。是由磨削砂轮，调整轮和工件支架三个机构构成，其中磨削砂轮实际担任磨削的工作，调整轮控制工件的旋转，并使工件发生进刀速度，至于工件支架乃在磨削时支撑工件，这三种机件可有数种配合的方法，M1040B无心磨床厂家，但停止研磨除外，原理上都相同。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。

无心磨床发展已经走过了从完全依赖系统供应商到自己初步具有一般开发能力的过程，但数控系统的应用尚在提高机械传动链性能、替代机械手轮、简单加工循环阶段，无心磨床与先进水平相比，还有着许多差距，在机床的精度、自动化功能、加工效率、无心磨床可靠性等方面都有许多需要提高、突破的问题，有待解决。目前生产的各类产品的各种结构、产品的使用工艺加以总结，分析其长短得失，产品究竟要实现怎样的自动功能，如何逐步发展有个规划，以利学习和工作;重视数控软件的开发，无心磨床有条件引进技术或外派学习，跟上发展潮流，硬件上结合市场需要，衡水M1040B无心磨床，无心磨床在产品制造中将新技术、新功能逐项实践应用，以缩小与世界先进水平的差距。

无心磨床产业中，以促进产业的进步。新标准的制订和老标准的修订远远落后于产业的发展。由于政府机构的变动，产业标准无人过问，在标准十分落后的情况下，无心磨床提出创国际品牌，似乎不切实际。创无心磨床国际品牌，国内的标准化工作要。要进一步和国际标准化组织建立联系，在沟通的基础上建立合作关系，进而达到提高我国产品标准的国际竞争力，创国际品牌就有了基础。

无心磨床导板的调整方法

无心磨床导板的调整方法

无心磨床利用磨具对工件表面进行磨削加工的机床。大多数的是使用高速旋转的砂轮进行磨削加工，少数的是使用油石、砂带等其他磨具和游离磨料进行加工，如珩磨机、超精加工机床、砂带磨床、研磨机和抛光机等。无心磨床床身采用V型导轨组合平导轨，提高了进给直线度及使用寿命，无心磨床结构特别适用于横进给磨削法。无心磨床主要适合于2-50MM长度145毫米以内的阶梯轴及光轴的外圆磨加工。无心磨床广泛用于汽车、摩托车、缝纫机、电动机轴类的外圆磨加工。无心磨床适合于批量较大的加工用途。

无心磨床的导板调整可以说是基本功，导板调整和角度的调整是相互配合的，下面无心磨床厂家介绍一种无心磨床快速调整的方式适合新手。

1：首先调整好无心磨床刀片到砂轮的距离，然后进导轮调到大概工件的直径，把工件放在导轮和砂轮中间，南元M1040B无心磨床厂家，然后慢慢进导轮使导轮稍微夹持到工件，然后来回推动，找到接触点，接触点在中间的位置，感觉到工件推进去前面和后面松，中间稍微有点紧就可以了。（使用无心磨床如何选磨料）

2：下面需要调整无心磨床导板了，首先把工件放进去，一般用长度比导板稍微长的工件调整的效果好，工件的1/3放在砂轮和导轮中间，这个时候不能挤压到工件，工件进退要很顺，无心磨床用一根木棒或者其他的东西压着砂轮面的工件，使工件和导轮的表面平行。另外就调整无心磨床导板，把导板的调整的和工件面一样平，注意观察无心磨床导板前后和工件的接触，不要有间隙。尤其是后面，如果有间隙会造成摆动。

说明：一般在靠近砂轮的位置，要稍微比外面低一点，一般是0.03.0.05mm左右，这样无心磨床不会造成进去被砂轮磨磨伤或者撞到导轮。

M1040B无心磨床厂家M1040B无心磨床厂家M1040B无心磨床厂家M1040B无心磨床厂家

商品详细介绍

1.机床概述：

本公司在消化吸收国内外众多机床的基础上开发的新一代数控无心磨床，精度高，刚性好且造型美观大方，操作调整方便。性价比高。

M1040B无心磨床主要用途和特征

M1040B无心磨床厂家机床的主要用途

M1040B无心磨床厂家本机床采用砂轮架固定，导轮架移动的布局方式，主要用来对精度和要求高表面质量的各种卷类、轴类零件的外圆柱面进行通磨。切入功能的还可对各种阶梯、锥形和圆形回转体表面进行半自动切入磨削，机床适宜于小批和成批生产中应用。

机床主要特点

（1）、床身为整体浇注，结构合理刚性好。床身上设置专用的冷却水通道，M1040B无心磨床公司，有效减少了床身的热变形，稳定性能好。

（2）、砂轮为悬臂式结构，更换砂轮方便。砂轮主轴采用多片式轴瓦动压油膜轴承，轴瓦为球头支撑，能自动调整位置，承载抗震性好，吃力大寿命长。砂轮宽200mm。

(3)、导轮为悬臂式结构，更换导轮方便，导轮主轴轴承为1：30整体式滑动轴承，承载能力大、精度高。导轮宽200mm。

(4)、导轮调速采用交流变频无级调速，电气控制系统采用数控系统控制。

(5)、导轮架进给采用伺服电机带动高精度滚珠丝杆，进给导轨为平V型贴塑卸荷导轨，接触面积大刚性好，抗震性能好。进给灵敏，磨损小寿命长。

(6)、单轴时砂轮、导轮修整器往复均采用油缸驱动。

(7)、两轴时砂轮修整器进给和往复均为钢导轨结构，修整进给为伺服电机滚珠丝杆驱动，进给灵敏经久耐用。修整往复为减速电机拖动，速度变频调速。导轮架可以自动补偿修整器的修整量。

(7)、三轴时砂轮修整器进给和往复均为钢导轨结构，伺服电机滚珠丝杆驱动，进给灵敏经久耐用。可实现插补修整，用于仿形切入磨削。导轮架可以自动补偿修整器的修整量。

(8)、本机床为模块化设计，机床还有一些上下料结构的模块，能实现如水泵轴，皮辊芯轴，减速机轴，十字轴，气门钉等零件的自动或半自动磨削。用户可根据自己的需要进行配置选购一些专用附件。

M1040B无心磨床厂家-江苏南元机床由江苏南元机床集团有限公司提供。M1040B无心磨床厂家-江苏南元机床是江苏南元机床集团有限公司 (www.nanyuan2017.tz1288.com) 升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：侯品。