

南京销售动静压磨头全国发货

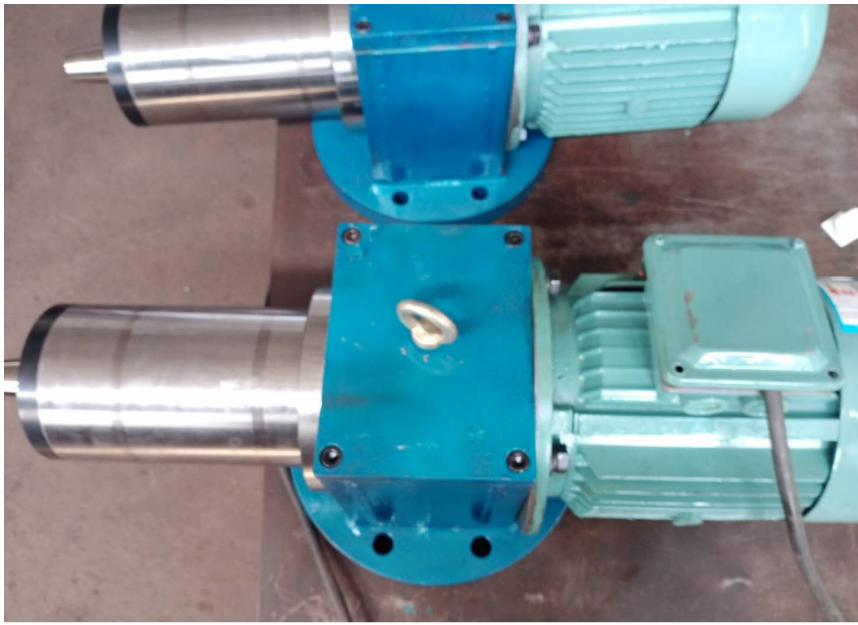
生成日期：2025-10-26

杭州杭坤机电设备有限公司

杭州杭坤以客户为中心，为您呈现我们质量的服务。 杭州杭坤机电设备有限公司成立于2008年，占地2000平方，是一家专业从事液压产品的研发生产与销售的公司，杭坤机电拥有完整的管理体系，公司主营成套动静压磨头，动静压主轴及配套液压站，阻尼器，砂轮夹盘等。

公司本着“注重细节，追求”的企业宗旨，以品牌建设为中心，致力于创造完美空间，展现精湛工艺。依托工匠的精湛技艺，力求做工精细、完美，在售后服务上，提出24小时响应方案，以专业的态服务于广大客户。

杭州杭坤机电设备有限公司的诚信，实力和产品质量获得业界的认可。
诚信为本立安稳，品质为尊赢乾坤！南京销售动静压磨头全国发货



静动压磨头技术参数

1. 主轴径向跳 $\leq 0.0015\text{mm}$ 轴向窜动 $\leq 0.002\text{mm}$

2. 主轴转速与主轴轴径相关，轴径大则允许转速较低，轴径小则允许转速较高，转速区间为 $800\text{-}20000\text{rpm}$

3. 前后静压油腔座温度 $< 60^{\circ}\text{C}$ 。

4. 蓄能器断电保压不小于1分钟。

5. 主轴运转噪声小于65db□

6. 在符合切削条件范围内:

$t=0.05\text{mm}, s=10$

$t=0.02\text{mm}, s=50$

主轴应工作正常，不应有异响。

7. 加工表面粗糙度 $Ra \leq 0.6\mu m$

8. 油液型号：2-5号主轴油。

9. 液压站供油油压 $1.5-3MPa$ 主轴能正常工作。

10. 安装普通砂轮时，要确保线速度 ≤ 35 米/分，避免安全事故发生。

南京销售动静压磨头全国发货成熟科技，成功品质！



2. 1. 4对称布置式两点法

对称布置式两点法使用两个对称布置的传感器在被测截面的两个相反方向上获取数据，其工作原理如图3所示。

图3对称布置式两点法原理图

由上述原理类推，可求出第 $1, 2, \dots, n-1$ 点的结果。对称布置式两点法多在主轴回转误差以偶数次谐波成分为主测试条件下使用，在理想测试条件下，其测量结果是主轴回转误差在传感器轴线方向上的分量。

杭州杭坤以客户为中心，为您呈现我们质量的服务。杭州杭坤机电设备有限公司成立于2008年，占地2000平方，是一家专业从事液压产品的研发生产与销售的公司，杭坤机电拥有完整的管理体系，公司主营成套动静压磨头，动静压主轴及配套液压站，阻尼器，砂轮夹盘等。

主轴回转轴线和回转误差的定义

首先要实现对主轴回转精度的测试，首先要明确主轴回转轴线和回转误差的定义。根据“cIRP统一文件”规定，主轴回转轴线是指主轴绕其转动的直线，该直线与主轴固定连接，并与主轴一同相对于另一条称为轴线平均线的直线做轴向、径向和角度运动，轴线平均线是固定不动的，它处于回转轴线的平均位置上“”。主轴实际回转轴线相对于其理想回转轴线的位置变动，被定义为主轴回转误差，其基本运动形式如图1所示

严把产品质量关，让每一分钱都赚的心安！



树脂砂轮要有自动对刀功能

磨床刚度要好，一般要求比普通磨床高50%左右，通常应不小于100N/μm的数量级。

磨床进给系统的精度要高，进给速度应均匀准确，纵向进给小速度应达0.3m/min,横向进给（切深）应达0.001~0.002mm/单行程，以保证磨削的尺寸精度、几何形状精度和表面粗糙度。

磨床各运动件，如头架主轴和轴承部分、进给运动导轨部分等应有可靠的密封，以防超硬磨料进入，加速机件的磨损。

要有比较完善的磨削液过滤和供给系统，过滤精度应小于 $0.5\mu\text{m}$ 。

磨床各部分应有相应的防振和隔振措施，金刚石砂轮应作精细动平衡。

品质赢天下，服务乐万家！南京销售动静压磨头全国发货

诚赢天下，质铸百年！南京销售动静压磨头全国发货

回转精度是衡量超精密机床主轴的关键技术指标，是影响机床加工误差的重要因素。文中以高速精密机床广采用的液体悬浮式主轴为研究对象，测试其在加工条件下的回转精度。主轴空载条件***体悬浮电主轴误差运动的重复性很好，以同步误差为主，异步误差近似为正态分布噪声，可采用多个采样值平均的方法减小和消除，利用误差分离技术即可测得主轴回转精度。主轴加工条件下，机床主轴回转误差运动受供油压力、脉动转矩等动力学因素及环境噪声等随机因素的影响，往往表现出较强的非周期性、非平稳特性，传统的主轴回转误差测试技术不再适用，需要寻找更合适的数据处理和分析方法。南京销售动静压磨头全国发货