

龙门坐标磨床加工 土田精密模具规格齐全 云浮坐标磨

产品名称	龙门坐标磨床加工 土田精密模具规格齐全 云浮坐标磨
公司名称	东莞市土田精密模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙社区第五工业区福寿街4号一楼102
联系电话	13602329827

产品详情

坐标磨床的区分说明与常见种类的熟悉

在磨床的众多种类中，龙门坐标磨床加工，所要进行阐述的对象，是为坐标磨床这一种，座标磨床，而将会涉及到的，主要是这种磨床的两个方面内容，一是坐标磨床与内圆和无心磨床之间的区分，二是几种常见坐标磨床的简单了解，希望大家能从中有一些收获。

1.坐标磨床与内圆和无心磨床之间的区分

坐标磨床，其主要是用来进行外表面和轴肩端面的加工，具体来讲的话，是一些圆柱形及圆锥形外表面的加工。此外，在一定程度上，它还可以进行内外锥孔的磨削等。所以，其应用还是蛮多的。不过，由于其自动化程度不高，因此适用于小批量的单件生产。

坐标磨加工有几种类型? (坐标磨床)

坐标磨床加工的作业台由坐标作业台和反转作业台构成。坐标作业台是一组直角坐标系的导轨系统，导轨的直线性很高，相互笔直度差错通常不大于4斗m，并具有的坐标丈量系统。坐标作业台坐落反转作业台之上，用以调理工件的圆弧基地与反转作业台的基地重合。磨削时，工件放在作业台上，可作z、y坐标移动和反转运动，磨床机器，以便进行成形概括和型孔的加工。

运用坐标磨床可磨削内孔、外圆、锥孔、坐标孔、阶梯孔、台阶面、键槽、方孔，以及直线与圆弧构成的曲线等。与坐标镗削加工一样，工件在磨削前有必要先定位、找正。找正后，运用作业台的纵横向移动使机床主轴基地与工件圆弧基地重合，然后再进行磨削。

坐标磨削的方式：插磨法磨削。这种方式在磨轮快速上下移动的同时，围绕着被磨零件的轮廓进行磨削。它的特点是可以采用较大的切削深度而产生的热量较小，同时其对砂轮的跳动要求比较低，云浮坐标磨，故特别适用于在利用喷镀砂轮来进行磨削轮廓的场合。在小孔磨削中，由于必须采用喷镀砂轮，因此采用这种方式往往可得到比径向进给式磨削来得低的粗糙度，但与经修正的陶瓷结合剂砂轮相比，这种方式的粗糙度要大一些。

龙门坐标磨床加工-土田精密模具规格齐全-云浮坐标磨由东莞市土田精密模具有限公司提供。东莞市土田精密模具有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。土田精密模具——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市长安镇上沙社区第五工业区福寿街4号一楼102，联系人：彭先生。