

# 龙门坐标磨床加工 坐标磨床加工 土田精密模具

产品名称	龙门坐标磨床加工 坐标磨床加工 土田精密模具
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

### 磨床的刚度

是指磨床承受外力(磨削力)时，其部件抵抗变形的能力。也即是在同样的磨削力的情况下，部件变形越小，表示刚度越大。反之，部件变形大，坐标磨床加工价格，表示此部件刚度就小。这些变形的大小，破坏了磨床静态的原始几何精度，将引起工件的加工误差的大小。所以刚度好的机床，工件的加工精度高。

### 热变形

磨床内部的热源分布不均匀，各个部位在运动中产生的热量多少也不同，外界热源对机床各部位的影响也不一样，零部件因材料不同的热膨胀系数也不相同，造成机床各部分不同的微量变形，使机床原始几何精度下降，而影响工件的加工精度。所以精密磨床好安装在恒温室使用，以防止温度的变化对机床和工件的精度产生影响。

### 磨床吸盘之保养

磁铸吸盘或电磁吸盘之盘面为工作物研磨精度能否求出之基础，应妥为维护、保养。若工作物精度差了或盘面有所损伤，坐标磨床加工，盘面必须再研磨，盘面精度合乎要求，才能确保工作物之精度。

### 磨床润滑系统之保养

润滑油于初使用一个月以更换，以后每3-6个月后更换一次，油槽下方有泄油栓，可资利用。并注意，换油时，将槽内部及过滤器一并清洗。

常规磨床中均采用工作台移动式，通过油缸推拉移动工作台，工作台导轨采用 V- 平型或双 -V 型导轨，其存在摩擦力大、工作台承载低，且所需推力大、受力效果不好、快移速度不稳定、及冲击力高等问题。

### 桥式数控龙门磨床结构

另一方面，常规磨床的加工主轴一般固定在一个位置，在加工时，被加工件经过一次装夹，只能进行单一平面的磨削，如果再需要进行多个平面的磨削，龙门坐标磨床加工，如左右侧面磨、前后侧面磨、斜面磨，必须进行多次装夹才能加工完成，非常不方便，如此种种问题都会造成加工误差，使被加工零件的加工精度降低，影响了磨床的工作效率，这在传统制造企业中是司空见惯的。

龙门坐标磨床加工-坐标磨床加工-土田精密模具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 ([www.fuze-one.com/](http://www.fuze-one.com/)) 为客户提供“坐标磨床”，“JG坐标磨”等业务，公司拥有“JG坐标磨”等品牌。专注于五金模具等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：彭先生。