

坐标磨加工 土田坐标磨床 坐标磨床

产品名称	坐标磨加工 土田坐标磨床 坐标磨床
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

桥式数控龙门磨床结构

当工作盘定位停止在 0° 位置时，磨头的轴线与滑枕的滑动方向一致，且磨削砂轮处于靠近工作台位置。工作台的两侧分别固定设有左侧梁和右侧梁，坐标镗磨加工，在左侧梁和右侧梁上皆平行固定安装有一导轨和一丝杆副，横梁可滑动地安装在左、右侧梁的一导轨上；横梁设有第二导轨和第二丝杆副，滑鞍可滑动地安装在横梁的第二导轨上；滑鞍上设有第三导轨和第三丝杆副，滑枕可滑动地安装在滑鞍的第三导轨上。一丝杆副、第二丝杆副和第三丝杆副都是通过无间隙联轴器与对应的伺服电机的输出轴直接连接。

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，坐标磨床，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，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，坐标磨加工厂家，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。

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，坐标磨加工，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。

坐标磨加工-土田坐标磨床-坐标磨床由东莞市土田精密模具有限公司提供。坐标磨加工-土田坐标磨床-坐标磨床是东莞市土田精密模具有限公司（www.fuze-one.com/）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：彭先生。