

JG坐标磨加工 云浮JG坐标磨加工 土田精密模具

产品名称	JG坐标磨加工 云浮JG坐标磨加工 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

磨床在运动中发生振荡的原因剖析

普通磨床由3个振荡源组成：一是主轴电机，首要担任工件的旋转；二是磨头电机，经过皮带传动带动磨削砂轮的高速旋转

（含磨头轴承和砂轮动平衡的好坏）；三是油泵电机，担任磨头的前后移动和工件的左右移动（有的设备将油泵电机体系改为独自的液压工作站，JG坐标磨加工，可以取消此项震源）。任何旋转和移动设备都不可避免地发生振荡，见图1。X轴代表转速，佛山JG坐标磨加工，Y轴代表振荡幅值。变频器应用将改动沟通电机供电的频率和幅值，然后改动其运动磁场的周期，到达滑润操控电动机转速的意图。假如将磨头电机加装匹配的变频器，经过改动频率，减小磨头电机振荡曲线2的幅值，然后降低曲线1、曲线2叠加后的振荡幅值，减小磨削进程中发生的共振，确保加工工件的精度要求。

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，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，深圳JG坐标磨加工，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。

坐标磨削的方式：径向进给磨削。这种方式的特点是利用砂轮的圆周面进行磨削，进给时每次砂轮沿着偏心半径的方向相对于工件作少量的移动。这是一种常见的磨削方式，容易掌握，因此应用广泛。当采用陶瓷结合剂砂轮时，由于砂轮表面可以修得很平整，因此可以获得很高的尺寸精度和很低的粗糙度。这种方式的缺点是，由于砂轮受到较大的挤压力，每次进给量较小，发热量较大，要有较长的去火花清磨时间，适用于磨削各种内孔和外圆柱面。

JG坐标磨加工-云浮JG坐标磨加工-土田精密模具(优质商家)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/) 是从事“ “坐标磨床” , “JG坐标磨” ”的企业, 公司秉承“诚信经营, 用心服务”的理念, 为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询! 联系人: 彭先生。