

磨内孔加工厂家源头直供厂家

产品名称	磨内孔加工厂家源头直供厂家
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

坐标磨床的磨削方式及原理特点

坐标磨床是以消除资料的热处理变形为目的发展起来的机床，它能够磨削孔距精度很高的孔以及各种概括形状。该机床设有精密坐标机构，砂轮架和作业台各移动部分装有数据设备，能够显示其移动量的大小。

切入式磨削。这种磨削方法是使用砂轮的端面来进行，也称为端面磨削，磨内孔加工厂家，进给时砂轮龙门刨沿轴向进给。因为热量和切屑不易排出，磨削条件恶劣，为了改进磨削条件，砂轮的端面应批改成中凹的形状。在磨削时，也要特别小心，避免进给过大引起砂轮爆裂。假如没有的必要（如磨削台肩面、球面、端面等），一般不选用这种方法。

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，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。

影响磨床加工表面粗糙度的因素

磨削砂轮的因素

其主要包含砂轮的粒度、硬度以及对砂轮的修整等。

1砂轮的粒度越细，则砂轮单位面积上的磨粒数就越多，磨削表面的刻痕越细，则表面粗糙度值越小。但是如果粒度过细，砂轮容易堵塞，使表面粗糙度值增大，同时还会产生波纹、引起。

2砂轮的硬度是指磨粒受磨削力后从砂轮上脱落的难易程度。如砂轮太硬，磨粒磨损后还不能脱落，使工件表面受到强烈的摩擦和挤压，从而增加了塑性变形，且表面粗糙度值增大，同时还容易引起；砂轮太软，磨粒容易脱落，磨削作用减弱，也会增大表面粗糙度值，因此要选择合适的砂轮硬度。

3砂轮的修整质量和所用的修整工具、修整砂轮的纵向进给量等都有着密切的关系。砂轮的修整是用金刚石除去砂轮外层已钝化的磨粒，使磨粒切削刃锋利，从而降低磨削表面的表面粗糙度值。另外，修整砂轮的纵向进给量越小，且修出的砂轮上的切削微刃就越多，等高性就越好，从而获取较小的表面粗糙度值。

磨内孔加工厂家源头直供厂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/）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。