

# 南京龙门导轨磨加工 松博机械有限公司 龙门导轨磨加工厂家

产品名称	南京龙门导轨磨加工 松博机械有限公司 龙门导轨磨加工厂家
公司名称	东莞市松博机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市道滘镇南丫村南阁工业区南阁西路2号
联系电话	15920681501

## 产品详情

东莞市松博机械有限公司专业从事机械零件、铸件加工。厂内有10米、4米、3米、2米数控龙门铣床和10×3米、4×2.5米向辉龙门高精度导轨磨床以及摇臂钻、卧式加工中心等机床，可承接多种型号机械铸件、零部件加工。

数控外圆磨床，如果其X轴在移动时出现抖动现象，则具体原因是什么？

数控外圆磨床，如果其X轴在移动时出现抖动现象的话，那么其具体原因，是为：

原因一：X轴编码器上的连线，可能接触不良。

原因二：X轴上的阻尼过大，使得其电机负载过大。

原因三：X轴上的电机与联轴器之间，其间隙过大，或是部件有松动。

原因四：X轴的伺服驱动有问题，或是其电机有故障等。

数控磨床的操作必备常识分享：

1.使用新修整器前，应从上次修整的进给中退出。许多质脆的金刚石修整工具，在开始与砂轮的接触中，都容易被破坏。以倾斜10-15°的角度安装金刚石修整工具头，使其指向砂轮的旋转方向。

- 2.牢固地安装好修整器或夹紧修整工具，不得将工具头悬得太长。
- 3.在可能得情况下尽量使用冷却液。在整个修整时间里，用冷却液。在整个修整时间里，南京龙门导轨磨加工，用冷却液浇注修整工具与砂轮接触处。
- 4.在修整开始时，从砂轮的点修起，通常为砂轮的中部。
- 5.注意进行轻微量的修除。修除z大深度，龙门导轨磨加工哪里有，对于粗修除：0.001-0.002英寸。对于精修除：0.0005-0.001英寸。
- 6.必须在规定时间间隔内对砂轮进行修整，龙门导轨磨加工哪家好，防止砂轮变钝，使磨削力增大。
- 7.规定的时间间隔内，将刀夹中的修整工具，旋转1/8圈，以保证修整工具的始终锐利。
- 8.当金刚石修整器或工具头变钝或明显地变平时，应及时地调整与更换。
- 9.根据砂轮直径大小，合理选择金刚石的CARAT（纯金刚石量），砂轮直径越大，选择金刚石CARAT值越大。

龙门磨床工作台采全支撑硬轨结构，搭配Turcite-B与精密手工铲刮，减低阻尼系数小，龙门导轨磨加工厂家，确保工作台之平稳运行与研削精度。龙门磨床横立磨之前后与上下导轨，均采用滑动导轨，表面淬火并精密磨削，适于重型切削。横轴上下及立轴上下采用精密滚珠螺杆配合AC伺服马达驱动，扭矩大，确保进刀精度。

龙门磨床工作台采全支撑硬轨结构，搭配Turcite-B与精密手工铲刮，减低阻尼系数小，确保工作台之平稳运行与研削精度。

南京龙门导轨磨加工-松博机械有限公司-龙门导轨磨加工厂家由东莞市松博机械有限公司提供。东莞市松博机械有限公司（[www.songbojixie.com](http://www.songbojixie.com)）是从事“大型龙门磨床,数控机床,龙门铣床加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：吕先生。