

德国双面研磨机 北京凯硕

产品名称	德国双面研磨机 北京凯硕
公司名称	北京凯硕恒盛科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市朝阳区久文路六号院宇达创意中心84号楼103单元
联系电话	15201528687

产品详情

双面磨上下盘砂轮的拆卸方法

拆卸前准备工作：

1. 准备好相关工具（活口扳手、吊环、内六角扳手、抹布、液压车等）
2. 将设备表面磨削液擦拭干净
3. 将设备的操作位置的挡板及上盘防水罩取走。

砂轮拆装步骤：

1. 内外环拆卸方法：

拆卸外环方法是将外环上的4个M12固定螺栓松开放取走，然后取下外环并竖直放置

拆卸内环方法如下图：首先用活口扳手将基准块A松开并取走，然后松开B部位的四个内六角螺栓并取走。然后用吊环等工具取走整个内环部分。

2. 上盘的拆卸方法：

将触摸屏操作界面切换到手动模式下，转入上盘并将上盘下降到下盘表面（为防止砂轮破损，请在上下盘砂轮间垫柔软物品支撑）。

上盘浮力的压力值调整为“0”。

用内六角扳手将上盘的M12固定螺栓（6个）拆卸后取走放置在特定位置。

缓慢调整上盘浮力压力，直到上盘法兰盘缓慢上升到位（确保上盘砂轮没有随上盘法兰盘一起升起）。

检查探针状况是否会触碰到上盘砂轮基体表面，如果探针位置不会触碰到上盘砂轮背面，处于安全位置，则转出上盘；如果探针位置过于向下，会触碰到上盘砂轮背面则需要调整探针高度，使上盘转入、转出时，探针不会被砂轮背面机体碰到而受到损坏。（ 这项检查很重要）

将上盘砂轮的磨削液擦拭干净，用吊环、吊索和液压升降车将上盘砂轮取下并放置到特定位置。

3. 下盘的拆卸方法：

首先将下盘砂轮的六个M12内六角螺栓拆卸取出

外环下降，将吊环固定到下盘砂轮边缘部分（边缘部分有吊环螺纹孔）

用液压升降车、吊环和吊索将下盘砂轮取下

将砂轮放置到特定位置

工件在平面研磨机加工中，产生变形的原因是什么？

工件研磨加工中，产生变形的原因，对较薄的工件之间的研磨时，产生弯曲变形是产生弯曲变形是工件加工中常见的变形之一。产生小弯曲变形与许多因素有关，比如，工件的原始精度比较的差，需要很长时间的研磨加工。

加工过程中所使用的平面研磨机的研磨盘研具本身的精度很差，嵌砂质量欠佳，并且切削能力很低，研磨压力过大，并且研磨的速度过高，润滑状况不良及研磨运动中不当而造成移动不平稳等因素。

加工中只要找到产生弯曲变形的主要影响因素，弯曲变形就会很容易避免了。

例如说在平面研磨机加工过程中，为了能够克服磨削时所造成的弯曲，应该注意经常修正砂轮精度，保证可以充分的冷却润滑，如果是采用适当的磨削用量的话，工件在磁吸盘上要多次翻置并且加工余量的去除要由大到小等方法，特别是终的精密还需要注意重新修整砂轮精度，保证没有出现偏差，磨量需要很小(0.005~0.01毫米)，德国双面研磨机，往复次数也要做到尽可能的少，工件在加工时要保证能够充分并且均匀的被加工，就需要几次翻置并需应注意有充分的冷却。

普通砂轮组织

普通砂轮组织

砂轮组织指砂轮中磨粒、结合剂、气孔三者间的比例关系。磨粒所占体积百分比越大，气孔越小，则砂轮的组织紧密；反之，气孔越大，组织越疏松。通常砂轮组织表示方法有二种：

- 1) 在砂轮体积中磨粒所占体积的百分比，通常称为磨粒率来表示。
- 2) 用砂轮中气孔的数量和大小，即气孔率来表示。

专注双端面研磨20年，一年保修，机会多多，优惠不断，质量保证

快快拨打图片上的电话吧~~~~

德国双面研磨机-北京凯硕由北京凯硕恒盛科技有限公司提供。“双面研磨机,单面磨,内圆磨,外圆磨,减薄机等”就选北京凯硕恒盛科技有限公司，公司位于：北京市朝阳区久文路六号院宇达创意中心84号楼103单元，多年来，凯硕恒盛坚持为客户提供好的服务，联系人：王工。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。凯硕恒盛期待成为您的长期合作伙伴！同时本公司还是从事外圆磨床，三销轴外圆磨床，数控外圆磨床的厂家，欢迎来电咨询。