

武汉机床厂锯片刃磨床 湖北武机工具磨床

产品名称	武汉机床厂锯片刃磨床 湖北武机工具磨床
公司名称	湖北武机工具磨床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	湖北武汉市硚口区
联系电话	13971503738 13971503738

产品详情

工具磨床的操作方法：

- 1、首先确定铣刀的直径，如果您要修磨8MM的立铣刀，那就选用8MM的夹头，然后将铣刀锁在50D的套筒上。
- 2、摆好角度，将铣刀套筒略微摆4°（铣刀底面斜角在2°~6°之间）。
- 3、开始修磨底面，比如说铣刀，将铣刀对准砂轮，完成对刀步骤后然后修磨铣刀的底面斜角，修磨完一个刃然后更换另外一个刃口依次修磨。
- 4、修磨铣刀中心逃隙角，将套筒摆到10°左右，依次修磨各个铣刀刃的中心逃隙角。
- 5、依次修磨铣刀第二间隙角。
- 6、修磨铣刀侧刃，用顶1尖顶住铣刀螺旋槽，对准砂轮，推动套筒修磨铣刀螺旋侧刃。

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，武汉机床厂锯片刃磨床，我公司产品销往全国各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

数控外圆磨床磨削是一个系统的工程。如果只是一个砂轮一个磨床，通电就能磨工件，那真是太没难度

了。如果想让磨削问题搞透，是需要参与到磨削的整个系统且要进行分解才能搞透。

一、磨削力。

.磨削力的来源和分解。

磨削时有大小相等、方向相反的力作用在砂轮和工件上，这个在磨削过程中产生的力称为磨削力（切削力）。

磨削力主要由两部分组成：磨粒在切除金属时要使被切金属产生很大的塑性变形，而形成得到切削力；磨粒和工件表面之间在切削时产生的磨削力。

.磨削力对加工的影响。

磨削时磨粒以负前角切削，刃口圆角半径 R 往往要比背吃刀量要大，故磨粒对工件的径向挤压力很大，一般 $F_p=(2\sim 3)F_c$ 。由于较大的径向力作用，使机床~工件~砂轮组成的工艺系统产生较大的弹性变形，从而影响磨削精度。

如工件由于径向力和切向力的作用产生变形，其轴心相对移动为 e ，会造成工件的直径误差。

由径向力引起的工艺系统变形，往往使实际背吃刀量与砂轮进给刻度盘上所示的数值有差别。因此，合理的磨削循环是在进给后要停留一下，以消除由径向力产生的变形，这种不进给的磨削称光磨或者无火花磨削。当磨削细长轴时，由径向力作用，工件被磨成鼓形。

砂轮的特性、砂轮的磨削宽度、工件材料、磨削用量（ a_p 、 f ）对径向力有很大影响。

湖北武机工具磨床有限公司配备有德国导轨磨床、卧式、立式加工中心及各种高精密机床六十多台。经过我们的坚持不懈努力，我公司产品销往全国各地，建立了满足客户要求的短期交货体制和售后服务团队，我们将竭诚为您服务！

内圆磨床磨削工件时，工件出现喇叭口的现象。

解析原因：

1. 内圆磨床进给不均匀；
2. 内圆磨床的砂轮有锥度；
3. 内圆磨床的砂轮轴细长。

防止措施：

1. 适当的控制停留时间，调整内圆磨床的内圆砂轮轴伸出的长度不得超过砂轮宽度的一半；
2. 正确修整内圆磨床的砂轮；
3. 根据工件内孔大小及长度选择砂轮轴粗细。

武汉机床厂锯片刃磨床-湖北武机工具磨床(在线咨询)由湖北武机工具磨床有限公司提供。行路致远，砥砺前行。湖北武机工具磨床有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!