

# 双面磨 立式双面磨 凯硕恒盛

产品名称	双面磨 立式双面磨 凯硕恒盛
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

### 使用研磨机需注意事项

研磨机在火力发电厂制粉系统中被广泛的应用，但其传动轴振动及小牙轮断齿一直困扰着系统的安全生产，前一时期我厂制粉系统也倍受这两个缺陷的困扰，甚至影响到了机组燃料的供应，经检修人员多次调整，，传动轴振动低于0.08mm。

#### 具体措施:

- 1、齿顶间隙是齿轮传动装置的重要装配参数之一，规程中规定大、小牙轮间隙为7.5-8.5mm，实际生产中，设备经长期运行，大齿轮齿圈受应力冲击变形，由原来的圆形渐变为椭圆形，所以其齿顶间隙局部甚至低于6mm，在实际调整过程中应将齿顶间隙调为8.5-10mm，以减少因齿顶间隙引起的冲击，造成轮齿过载折断。
- 2、大齿圈的紧力不够也是引起其变形的重要原因之一。在实际操作中，除加大螺栓紧力外，用10mm厚钢板将大齿圈接合面连接起来，加大紧固面，防止齿圈变形，保证主、从动轮角速度一致，防止传动比变化引起的惯性力，全自动双面磨，造成疲劳折断。
- 3、传动轴轴承的充分润滑也是保证其平稳运行的主要原因，采用传统的定期、手工加油，此举虽也能够保证轴承得到足够的润滑，但易造成润滑油量的过多或不足，建议采用机械定时、定量科学地补充润滑脂，从而保证轴承的适度润滑，降低振动，避免轴承的磨损和保持架的，延长寿命。

研磨技术，是现代重要的精密和超精密加工方法之一

研磨技术作为机械加工技术中的重要技术之一在机械加工中应用越来越广泛。我们通常所说的研磨技术其工作原理就是利用涂敷或压嵌在研具上的磨料颗粒通过研具与工件在一定压力下的相对运动对加工表面进行的精整加工在加工时将被磨材料放于平整的研磨盘上研磨盘逆时针转动修正轮带动工件自转重力加压或其它方式对工件施压工件与研磨盘作相对运转磨擦来达到研磨抛光目的。通常来讲产生磨削作用的磨料颗粒有两种来源一种来自于不断外加常称为游离磨料，另一种方法是将磨料颗粒固定在研磨盘中常称为固着磨料。本项目将设计双面平面研磨机构它不仅解决了传统研磨存在加工效率低、加工成本高、加工精度和加工质量不稳定等缺点提高了研磨技术水平保证研磨加工精度和加工质量而且还显著降低加工成本提高加工效率使研磨技术进一步实用化。

近年来，随着人们对产品性能的要求日益提高，研磨加工以其加工精度和加工质量高再次受到人们的关注。尤其近几年信息技术和光学技术的发展，对光学零件不仅需求量增大，而且对其质量和精度都提出很高要求，而研磨作为光学加工中一种非常重要的加工方法，起到了不可缺少的作用。许多人从事研磨加工技术的研究，目的都是进一步提高研磨加工效率和加工精度，降低加工成本。双盘研磨机主要用于石英晶体片、硅、锗片、玻璃、陶瓷片、活塞环、阀片、钟表玻璃、铅、铁、硼、钼片、蓝宝石、铁氧化物、铌酸锂、DTC等各种片状金属、非金属材料的平面磨光和抛光。

研磨是一种重要的精密和超精密加工方法。它是指利用磨具通过磨料作用于工件表面，立式双面磨，进行微量加工的过程。研磨加工的特征是加工精度和质量高。并且加工材料广，几乎可以加工任何固态材料。

### 平面研磨机对工件进行研磨抛光加工的步骤

1、利用涂敷或压嵌在研具上的磨料颗粒，通过研具与工件在一定压力下的相对运动对加工表面进行的精整加工(见切削加工)、研磨可用于加工各种金属和非金属材料，加工的表面形状有平面，内、外圆柱面和圆锥面，凸、凹球面，螺纹，双面磨，齿面及其它型面。加工精度可达IT5~01，表面粗糙度可达R0.63~0.01微米。

2、研磨方法一般可分为湿研、干研和半干研3类。

湿研：又称敷砂研磨，把液态研磨剂连续加注或涂敷在研磨表面，磨料在工件与研具间不断滑动和滚动，形成切削运动。

湿研一般用于粗研磨，所用微粉磨料粒度粗于W7。

干研：又称嵌砂研磨，把磨料均匀在压嵌在研具表面层中，研磨时只须在研具表面涂以少量的硬脂酸混合脂等辅助材料。干研常用于精研磨，所用微粉磨料粒度细于W7。

半干研：类似湿研，卧式双面磨，所用的研磨液是糊状研磨膏。研磨既可用手工操作，也可在平面研磨机上进行。工件在研磨前须先用其它加工方法获得较高的预加工精度，所留研磨余量一般为5~30微米。

3、研具是使工件研磨成形的工具，同时又是研磨液的载体，硬度应低于工件的硬度，又有一定的耐磨性，常用灰铸铁制成。湿研研具的金相组织以铁素体为主；干研研具则以均匀细小的珠光体为基体。研磨M5以下的螺纹和形状复杂的小型工件时，常用软钢研具。研磨小孔和软金属材料时，大多采用黄铜、紫铜研具。研具应有足够的刚度，其工作表面要有较高的几何精度。研具在研磨过程中也受到切削和磨损，如操作得当，它的精度也可得到提高，使工件的加工精度能高于研具的原始精度。

4、正确处理平面研磨机进行研磨的运动轨迹是提高研磨质量的重要条件。在平面研磨中，一般要求：

工件相对研具的运动，要尽量保证工件上各点的研磨行程长度相近；

工件运动轨迹均匀地遍及整个研具表面，以利于研具均匀磨损；

运动轨迹的曲率变化要小，以保证工件运动平稳；

工件上任一点的运动轨迹尽量避免过早出现周期性重复。为了减少切削热，研磨一般在低压低速条件下进行。粗研的压力不超过0.3兆帕，精研压力一般采用0.03~0.05兆帕。粗研速度一般为20~120米/分，精研速度一般取10~30米/分。

5、互相配合的工件常采用配研方法。配研前，两工件先需要经过单件研磨，然后在两工件配合表面间加入研磨液，两工件互为研具，通过配研消除阻碍精密配合的微观峰部，使配合表面相互吻合。

双面磨-立式双面磨-凯硕恒盛(推荐商家)由北京凯硕恒盛科技有限公司提供。北京凯硕恒盛科技有限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。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前凯硕恒盛在机械加工中享有良好的声誉。凯硕恒盛取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。凯硕恒盛全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事内圆磨床，球笼窗口磨床，CAGE磨床的厂家，欢迎来电咨询。