

自动磨床 东莞磨床 协众机械，质量有保障

产品名称	自动磨床 东莞磨床 协众机械，质量有保障
公司名称	广东协众智能科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞寮步富竹山富东四巷16号
联系电话	13631769379

产品详情

平面磨床上磨削加工的几种装夹方法你了解吗

平面磨床上磨削加工的几种装夹方法你了解吗

常见的垫圈摩擦片样板薄板等薄片零件因为刚性差散热困难热处理后弯曲装夹时引起夹紧变形磨削时易翘曲一般选用磁力吸盘在平面磨床上磨削加工磨削完成后去掉磁性吸引力薄片工件恢复原状难以保证加工精度

垫弹性垫片装夹方法

在平面磨床上磨削上述薄片工件时选用弹性夹紧机构使薄片工件在自在状态下完成定位与夹紧在工件与磁性工作台之间垫一层0.5厚的橡胶当工件受磁性吸引力作用时橡胶被紧缩弹性变形变小从而可磨削出工件的平直平面重复磨削几回可满足加工精度要求

用暂时方法加强薄片工件的刚性

选用环氧树脂结合剂将薄片工件在自在状态下粘到一块平板上平板连同薄片一起放到磁力吸盘上磨平薄片一端平面后再将薄片工件从平板上取下来以磨平的一面放到磁力吸盘上再磨削薄片工件的另一端平面因为环氧树脂在未硬化之前有流动性它能够填平薄片工件与平板之间的空隙当环氧树脂硬化后工件与平板粘结在一起成为一个整体从而大大增强了工件的刚性在磁力吸引下薄片工件不会产生夹紧变形为磨削出平直平面创造了条件也可用厚油脂代替环氧树脂填充薄片工件与磁力吸盘之间的空隙增强工件的刚性同样能够收到良好的效果

真空装夹方法

使用大气的压力装夹薄片工件来进行磨削加工其工作原理为夹详细上设有橡胶密封圈把薄片工件放在橡胶密封圈上从而使工件与夹详细之间形成密封腔用真空泵将室内空气从抽气孔抽出这时工件被夹紧因为夹紧力小可选用圆周磨削方法进行磨削加工当磨削好薄片工件一端平面后磨削薄片工件另一端平面时可选用上述方法进行同样可得到满足的成果

使用平面磨床附件中的平口钳将薄片工件借磁性工作台把小型平口钳吸住因为平口钳有必定高度因而钳口受磁力小选用进给量逐渐削减的方法磨平薄片工件一平面后取下这时把已磨好的一平面放到磁性工作台上再进行磨削薄片工件的另一平面重复磨削几回两平面的平面度达到要求

建德磨床型号齐全磨床厂家，价格更实惠

建德磨床型号齐全磨床厂家，价格更实惠

平面磨床操作过程中有哪些需求留意的规则？

1：平面磨床的定位规则

机床应该放在什么位置，怎么设备才是的呢?据了解，应该在zui大运动空间外再预留300mm以上，每个底脚螺丝吃紧，台面前后及左右水平在0.04/1000mm以内。(设备变频器的要求需更高)

2：平面磨床砂轮的挑选

所选砂轮须能接受周转速2000m/min以上，因为假如转速过低，就会容易上痕迹，但是转速过高，则砂轮的价格要高出很多，别的要特别留意一点的是严制止运用有破损之砂轮。假如有条件的话，还能在新砂轮装上后去做一下法兰有必要做平衡。

3：平面磨床主轴

设备砂轮前须确认主轴为顺时针方向旋转。

4：平面磨床液压设备

平面磨床运用粘度为46号液压油。

新机在运用三个月后需更换液压油，以后则每年更换一次，同时须清洁油箱。

5：平面磨床光滑设备

光滑油运用粘度为32号的导轨光滑油。

每天确认油箱(池)油量，保证在下线以上。

每周检查导轨油路是否通畅，根绝导轨失油。

主张每三个月油箱清洗一次。

光滑脂按规定定时加注。

6：平面磨床左右机构

制止在工作台运动时调整左右行程。

当工作台钢索松动时，应立即做调整。

7：平面磨床冲水及吸尘设备

吸尘箱过滤网的保洁和维护，能每两周清洁一次。别的就是冷却液的检查，一般冷却液出现污染的时分，要及时的检查和去除。

台湾建德磨床磨床广东协众智能科技有限公司

建德工业机床有限公司成立于2003年,本公司为台湾建德工业股份有限公司于广东区域总代理,公司主营建德磨床,建德铣床,建德加工中心机以及全广东建德机床维修售后服务;台湾建德公司考虑到机床随着时间使用而老化,加工精度及机床故障日渐增多,所以公司安排多名技术人员长期在广东区域协助广东东莞公司销后维修服务,指认广东建德工业机床有限公司为区域售后维修服务中心。“诚信、快速、求精、务实”为我们的一贯宗旨。我们提供合理的价格,严格履行合同与协议条款,深得用户依赖与好评。广东区域售后服务24小时内到位,我们将以最快的速度为广大建德机床用户解决机床故障,公司保证维修机床所用的配件都是原台湾建德厂配件。购买本公司新机床免费保修一年,公司主要售后服务范围:建德机床保养、磨床精度维修、磨床导轨研磨刮划、磨床主轴轴芯研磨效正以及更换轴衬、磨床线路更换、磨床丝杆更换、磨床油泵油路疏通、磨床翻新、铣床精度维修、铣床翻新、加工中心精度维修;以及提供台湾建德原装配件。