

广东协众，优惠大促 kent磨床 磨床

产品名称	广东协众，优惠大促 kent磨床 磨床
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

建德磨床，现货磨床

平面磨床保证加工精度不变的方法

现在，跟着加工方式的添加，于是许多的加工厂需要进行平面磨床设备精度的调整，可是现在使用到平面磨床现在是越来越多了，相对遇到的问题也就越来越多了，怎样保持平面磨床的精细不变呢，就像我公司出产的平面磨床，许多客户都会问到咱们这个问题，其实要想一款磨床的精细度一直保持在0.002 mm以内，关键是要靠你自己怎样去保养，下面我给大家引荐下怎样去保持磨床的精细度。

我公司主要出产平面磨床、小型平面磨床及液压平面磨床等,加工过程中精细度都十分高,深受业界朋友的依靠,一台质量十分的磨床它能确保精度在2-5年内不会有太大改变,但操作失误造成的这也无法避免,平时操作机床有必要做到以下类:

- 1、磨床砂轮不要超支。
- 2、操作时操作工仔细一点，下刀不能下太多了。
- 3、保持机器本身清洁，导轨无脏污，润滑油清洁。

假如做到以上几点，相信你购买的平面磨床，精细度可以保持在5年以内不变，不需要修理。也不用要花费不用要的开支。

诚信商家磨床建德磨床找协众智能磨床

关于建德磨床立柱加高事宜说明

KGS306、KGS84、KGS510、KGS512、KGS615、KGS620、KGS630、KGS715

KGS820RD、KGS830RD

以上所述型号磨床立柱可以加高，具体加高尺寸烦请咨询在线客服

其他未涉及型号则不能加高；

型录所述之工作台面至主轴中心距离需要减去磁盘及砂轮半径才是实际最高研磨工件尺寸；

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发明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