

哈尔滨高速蜗杆磨砂轮 山东双立磨具有限公司

产品名称	哈尔滨高速蜗杆磨砂轮 山东双立磨具有限公司
公司名称	山东双立磨具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省淄博高新区卫固镇傅傅山工业园区傅山路1号
联系电话	13953319016 13953319016

产品详情

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。产品应用涵盖航空航天、汽车，钢铁，精密机械等智能制造诸多领域。磨具采用磨料包括SG磨料（SG）、单晶刚玉（SA）、铬刚玉（PA）、棕刚玉（A）、白刚玉（WA）、微晶刚玉（MA）、黑碳化硅（C）、绿碳化硅（GC）以及多种混合磨料。双立磨具不断进行科技，以诚信的服务，高速蜗杆磨砂轮多少钱，与广大的合作伙伴携手共进，共谋发展，为中国磨具磨料行业的发展做出贡献。

磨削生产中量具的基本知识

在机器制造业中，为了保证产品的质量，要求在制造零件的过程中，严格按照图纸上所规定的形状、尺寸和其他技术要求进行生产，生产的零件是否合格还必须进行测量检查。用来测量零件长度或角度的工具叫做量具。具有传动机构和放大机构的测量工具叫做量仪。企业中一般把量具和量仪统称为量具。根据量具的用途可分为以下三种基本类型。

1. 标准量具

这类量具只代表某一固定尺寸，通常用来校对和调整其他量具、量仪或作为标准来与被测工件比较，如量块、标准环规、角度块规等都属于标准量具。

2. 量具 这类量具不能测量工件和产品的实际尺寸，只能用来决定零件或产品的尺寸和形状是否合格。如赛规、卡板、圆弧样板等。

3. 量具和量仪

这类量具、量仪一般都有刻度，在它们的测量范围内，可以测量任何尺寸的零件和产品，测量结果能直接得到具体的数值，如游标卡尺、百分尺、百分表等。

磨工常用的量具有游标卡尺、百分尺、百分表、厚薄规、高度尺等；还有用于批量生产的量具，如塞规

、卡板等。

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。产品应用涵盖航空航天、汽车，钢铁，精密机械等智能制造诸多领域。磨具采用磨料包括SG磨料（SG）、单晶刚玉（SA）、铬刚玉（PA）、棕刚玉（A）、白刚玉（WA）、微晶刚玉（MA）、黑碳化硅（C）、绿碳化硅（GC）以及多种混合磨料。双立磨具不断进行科技，以诚信的服务，与广大的合作伙伴携手共进，共谋发展，为中国磨具磨料行业的发展做出贡献。

轴类零件磨削工艺

以外圆磨削为例，其工作步骤：

(1)擦净工件两端中心孔，刮研两端中心孔。对精密零件的磨削可分中间上序安排1-2次副研。

(2)调镗头、尾限位青，使它们处于下工作台回转中心的对称位置。

(3)修整砂轮。

(4)在工件头架端装上适当的夹头；在中心孔内加入润滑油；根据工件长度调整尾座位置，将工件装夹在两之间。

(5)调整磨床工作台前侧换向撞块位置。右边换向撞块的位置应能使工作台进给至砂轮越出工件端面约砂轮宽度的三分之一左右时反向；左边换向撞块应使工作台进给至砂轮侧面接近夹头或台阶端面，并稍停瞬间反向。

(6)根据工件的材质、直径尺寸、长度和加工要求，选择合适的工件转速 n

(7)测量工件尺寸，确定磨削余量。对淬火变形较大的工件，要检查因跳动有磨削余量。

(8)转动横向进给手轮，使砂轮后退一段距离，以免快速引进砂轮时撞击工件。快速引进后，再缓慢地使砂轮接近工件。

(9)在台阶轴中较长的一段外圆面进行粗磨，在粗磨过程中调整上下工作台。上工作台调整时，要保证被磨工件的旋转轴线与下工作台纵向导轨运动方向平行，应避免产生锥度：

(10)上下工作台调好后，粗磨各段台阶，给精磨留余量0.03-0.08mm。

(11)半精磨、精磨各段台阶外圆至尺寸

(12)磨轴上圆锥面时需要调整转动下工作台，故应安排单独步骤进行。

(13)磨削精密及高精零件时，在粗磨后安排人工时效，高速蜗杆磨砂轮修整，以消除工件的内应力。

常州砂轮技术哪家好、常州精密磨削实力强、安徽握杆磨砂轮费用低、安徽轧辊砂轮价格低

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。产品应用涵盖航空航天、汽车，钢铁，精密机械等智能制造诸多领域。磨具采用磨料包括SG磨料（SG）、单晶刚玉（SA）、铬刚玉（PA）、棕刚玉（A）、白刚玉（WA）、微晶刚玉（MA）、黑碳化硅（C）、绿碳化硅（GC）以及多种混合磨料。双立磨具不断进行科技，以诚信的服务，高速蜗杆磨砂轮生产厂家，与广大的合作伙伴携手共进，哈尔滨高速蜗杆磨砂轮，共谋发展，为中国磨具磨料行业的发展做出贡献。

砂轮的规格如何确定才能保证砂轮加工的成功率

在砂轮磨削加工中，正确选择砂轮的规格对加工的效率起着决定性作用

砂轮规格决定了磨削表面粗糙度而这与零件精度又有密切关系，一定的精度应有相应的表面粗糙度。一般情况下，对尺寸要进行有效的控制，则粗糙度磨削表面粗糙度与零件精度有密切关系，一定的精度应有相应的表面粗糙度。一般情况下，对尺寸要进行有效的控制，则粗糙度Ra值应不超过尺寸公差的八分之一。砂轮规格陶瓷结合剂CBN砂轮恰恰可以满足这些不同需求。它在内部组织结构上如物理硬度、组织度、磨料浓度等方面拥有非常广泛的选择范围。

而就在几年前，由于它们的很多物理特性如收缩率等的不同，仅有几种陶瓷结合剂能够被烧制在一起。

安徽高速砂轮哪家好、常州精密磨削哪家好、江苏磨削方案哪家好、安徽民族磨具有规模

哈尔滨高速蜗杆磨砂轮-山东双立磨具有限公司由山东双立磨具有限公司提供。“磨具生产,磨具销售,磨料,五金交电,机电产品,建材陶瓷销售”选择山东双立磨具有限公司，公司位于：山东省淄博高新区卫固镇傅傅山工业园区(235省道东150米)，多年来，双立磨具坚持为客户提供好的服务，联系人：王经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。双立磨具期待成为您的长期合作伙伴！