

外圆磨床加工精度 无锡三广众成精工 福建外圆磨床加工

产品名称	外圆磨床加工精度 无锡三广众成精工 福建外圆磨床加工
公司名称	无锡三广众成精工科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市梁溪区金山北工业园金山四支路11号2幢1楼
联系电话	13861803210

产品详情

外圆磨床、外圆磨等产生振纹的原因如下:

- 1) 砂轮震动:砂轮及传动砂轮运转的各个部件,如果平衡不好,或者运转不均匀,都会引起砂轮震动的。原因是砂轮平衡的不好,其次是传动砂轮的电动机和皮带轮不平衡,传动皮带厚薄不均匀长短不一,致使皮带涨得时松时紧,甚至打滑;另外,砂轮主轴和轴承间隙太大,引起砂轮转动时的震动产生波纹。
- 2) 工件震动:除了电动机、皮带轮和皮带的影响因素外,工件—顶针系统的刚性越差,砂轮对工件的摩擦力越大,外圆磨床加工图片,工件的震动就越厉害。顶针与工件中心孔接触的不好,如中心孔有多角形,圆锥配合接触面积小,或者顶针尾部与头架、尾架锥孔配合不好也要引起工件震动。横向进给量、纵向进给量太大,砂轮工作面太钝,都会引起工件震动产生波纹。
- 3) 砂轮工作表面磨损不均匀或砂轮磨钝、系统的震动和砂轮硬度不均匀,都能引起震动产生波纹。

精度影响

- 1: 磨头、头架、尾座的等高度对工件尺寸精度的影响。外圆磨床加工操作磨头、头架、尾座的等高度误差将使头架、尾座中心连线与砂轮主轴轴线在空间发生偏移,此时磨出的工件表面将是一个双曲面。
- 2: 头架、尾座中心连线对磨头主轴轴线在水平面内的平行度误差对工件尺寸精度的影响。当发生该项误差时,外圆磨床磨出的工件外形将是一个锥体,即砂轮成角度磨削,外圆磨床加工长度,表面有螺旋形磨纹。
- 3: 磨头移动相对于机床导轨垂直度误差对加工精度的影响。这项误差的终结果是使主轴轴线与头架、尾

座中心连线发生偏移，在磨轴肩端面时，将造成轴肩端面与工件轴线的垂直度误差。磨外圆时，将影响表面粗糙度，产生螺旋形磨纹。

试述磨削的工艺特点。

磨削加工具有以下特点：

1)加工精度高、表面粗糙度小。由于磨粒的刃口半径小，能切下一层极薄的材料；又由于砂轮表面上的磨粒多，磨削速度高（30~35m/s），同时参加切削的磨粒很多，在工件表面上形成细小而致密的网络磨痕；再加上磨床本身的精度高、液压传动平稳和微量进给机构，因此，磨削的加工精度高（IT8~IT5）、表面粗糙度小（ $Ra=1.6\sim 0.2\mu m$ ）。

2)径向分力 F_y 大。磨削加工时，由于磨削深度和磨粒的切削厚度都较小，福建外圆磨床加工，所以， F_z 较小， F_x 更小。但因为砂轮与工件的接触宽度大，磨粒的切削能力较差，因此， F_y 较大。一般 $F_y = (1.5\sim 3) F_z$ 。

3)磨削温度高。由于具有较大负前角的磨粒在高压和高速下对工件表面进行切削、划沟和滑擦作用，外圆磨床加工精度，砂轮表面与工件表面之间的摩擦非常严重，消耗功率大，产生的切削热多。又由于砂轮本身的导热性差，因此，大量的磨削热在很短的时间内不易传出，使磨削区的温度很高，有时高达800~1000度。

4)砂轮有自锐性。砂轮有自锐性可使砂轮进行连续加工。这是其它刀具没有的特性。

外圆磨床加工精度-无锡三广众成精工-福建外圆磨床加工由无锡三广众成精工科技有限公司提供。无锡三广众成精工科技有限公司为客户提供“无锡大型零件喷砂加工,三坐标检测,数控立车零件加工公司”等业务，公司拥有“无锡三广众成精工”等品牌，专注于数控机床等行业。，在无锡市梁溪区金山北工业园金山四支路11号2幢1楼的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：王总。