

精密平面磨床外加工 精密磨床加工 三广众成精工

产品名称	精密平面磨床外加工 精密磨床加工 三广众成精工
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

试述无心外圆磨的工作原理及应用。

无心外圆磨的加工原理如图所示。磨削时，工件放在两轮之间，下方有一托板。大轮为工作砂轮，旋转时起切削作用。小轮是磨粒极细的橡胶结合剂砂轮，称为导轮。两轮与托板组成V型定位面托住工件。导轮速度 $v_{导}$ 很低，一般为20~30m/min，无切削能力，其轴线与工作砂轮轴线斜交 α 角。 $v_{导}$ 可分解成 $v_{工}$ 与 $v_{进}$ 。 $v_{工}$ 用以带动工件旋转，既工件的圆周进给速度； $v_{进}$ 用以带动工件轴向移动，既工件的纵向进给速度。为了使工件定位稳定，并与导轮有足够的摩擦力矩，必须把导轮与工件接触部位修整成直线。因此，导轮圆周表面为双曲线回转面。

浅析工具磨床的4大性能特点

浅析工具磨床的4大性能特点

工具磨床精度高、刚性好、经济实用，特别适用于刃磨各种中小型工具，如铰刀、丝锥、麻花钻头、扩孔钻头、各种铣刀、铣刀头、插齿刀。以相应的附具配合，可以磨外圆、内圆和平面，还可以磨制样板、模具。采用金刚石砂轮可以刃磨各种硬质合金刀具。为了磨削各类刀具，该机床配有一系列附具。万n工具磨床主要由床身、十字滑板、升降套筒、磨头及各种附件组成，共有四种运动：主轴旋转运动、纵向运动、横向运动、垂直升降运动。纵向移动采用滚动钢导轨；升降套筒为滚动丝杠传动；横向移动为滑动导轨；磨头主轴可以实现四种转速，以供磨削不同刀具所需。

1、工作台采用进口高精度直线滚动导轨，床台平稳，操作轻巧。

2、工具磨床可根据要研磨的刀具来搭配各种配件，可磨各种立铣刀、端铣刀、R型铣刀、圆柱铣刀、三面刃铣刀、单角度铣刀、铰刀、车刀、R型车刀、滚齿刀、钻头、丝锥、雕刻刀、强力切削刀具、圆切

纸刀等其他类型刀具。

3、马达可360度旋转，两边配装砂轮，增加刀具研磨的操控性，精密平面磨床外加工，当研磨不同材质的刀具时，只要旋转砂轮头，即可再开始研磨，不必更换砂轮，可增加安全性及减少砂轮的互换及整修的时间。

4、工具磨床采用高强韧FC 30 铸铁，长久保持机械精度。

精密平面磨床外加工精密平面磨床外加工精密平面磨床外加工精密平面磨床外加工

精密平面磨床都有哪些重要环节

精密平面磨床冷却液还可起排屑和润滑作用，磨削时的径向力很大.这会造成机床，砂轮，工件系统的弹性退让，使实际切深小于名义切深.因此磨削将要完成时，应不进刀进行光磨，以消除误差.磨粒磨钝后，磨削力也随之增大，致使磨粒破碎或脱落，重新露出锋利的刃口，此特性称为“自锐性”.自锐性使磨削在一定时间内能正常进行，但超过一定工作小时后，应进行人工修整，精密磨床加工玻璃，以免磨削力增大引起振动，精密磨床加工，噪声及损伤工件表面质量.精密平面磨床的磨削是在磨床上用砂轮作为切削刀具对工件进行切削加工的方法，该方法的特点是，由于砂轮磨粒本身具有很高的硬度和耐热性，因此磨削能加工硬度很高的材料，精密磨床加工费，如淬硬的钢、硬质合金等.砂轮和平面磨床特性决定了磨削工艺系统能作均匀的微量切削，一般 $a_p=0.001 \sim 0.005\text{mm}$ ；磨削速度很高，一般可达 $v=30 \sim 50\text{m/s}$ ；平面磨床刚度好；采用液压传动，因此磨削能经济地获得高的加工精度（it6 ~ it5）和小的表面粗糙度（ $ra=0.8 \sim 0.2 \mu\text{m}$ ）。磨削是零件精加工的主要方法之一。精密平面磨床磁盘装放工件时，一定要先退磁，吸附后要检查是否牢固，且不得磕碰磁盘台面.禁止在磁盘上敲打或较直工件.需磨削的工件必须有基准面，禁止磨削毛坯.吸附较高工件，应有高度适当的靠板，较小工件用挡环，斜度工件应夹牢固.开动砂轮时必须低速启动，然后向高速转换，禁止高速启动，且液压传动开关手柄放在“停止”位置.砂轮快速移动在“后退”位置。开始工作时砂轮是冷的，应缓慢送刀，使其逐渐升温，以免发生.

精密平面磨床外加工精密平面磨床外加工精密平面磨床外加工精密平面磨床外加工

精密平面磨床外加工-精密磨床加工-三广众成精工(查看)由无锡三广众成精工科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡三广众成精工科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为数控机床具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!