

莱芜细粒度精磨砂轮 细粒度精磨砂轮厂 双立磨具

产品名称	莱芜细粒度精磨砂轮 细粒度精磨砂轮厂 双立磨具
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，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公中间上序安排1-2次副研。
- (2)调镗头、尾限位青，莱芜细粒度精磨砂轮，使它们处于下T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J：件装央在两之间。
- (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e

(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，细粒度精磨砂轮厂家，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，细粒度精磨砂轮厂，故应安排单独步骤进行。

(13)磨削精密及高精度零件时，在粗磨后安排人工时效，以消除工件的内应力。

常州砂轮技术、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，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。

砂轮繁多的种类与属性标志

砂轮的种类非常的多，多到数不胜数了，分类方式又分那么多，我们真的很难记住砂轮的那么多种类了，不过记不住所有的，我们可以记住一部分就好了，砂轮由结合剂、磨料和基体组成，三种元素不同组成成分可以构成多种多样的砂轮，因而它的分类也是比较多种，按结合剂分可以分为树脂砂轮、陶瓷结合剂砂轮、橡胶结合剂砂轮；按形状来分可由筒形砂轮、杯形砂轮、碗形砂轮、蝶形砂轮、斜边砂轮、平行砂轮等；按磨料来分有金刚石砂轮、钻石砂轮、氮化硼砂轮和钨钢砂轮等

砂轮中用以粘结磨料的物质称为结合剂。砂轮的强度、抗冲击性、耐热性及抗腐蚀能力主要决定于结合剂的性能。

砂轮的标志：砂轮等产品都有自己的标志，他们的标志都有哪些呢，下面为你一一讲解。

砂轮的外形用SPA来表示；外径是用英文单词的首字母D来表示，当然孔直径也是D，因为都直径方面的；对于砂轮的厚度是英文首字母H；磨料是用砂轮的磨料的首字母A；其硬度是用L来表示；而结合剂是用B表示。还有其他直接是用数据来表示的，在这就不一一列举了。

常州民族品牌砂轮、浙江精密磨削、常州民族磨具多少钱、安徽磨具公司

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。

砂轮在平面磨床中使用中的安全事项

使用前应检查机台的左右自动控制杆是否归位，开动时，左右是否有人；砂轮是否牢固；选用平面磨床的修整器修砂轮；

工件在加工前，细粒度精磨砂轮多少钱，应先去除工作上的毛边，工件和工作平台必须擦干净；

砂轮在未停止转动时，严禁在砂轮下擦工作平台，拿放工件；加工前，检查磁盘是否平整；

工件放置后，注意是否已吸磁固定；吸磁可移动之工件，应用档块固定；

砂轮工作时，工作平台上不可放不相关的工件或物品；

机台自动进给时，操作者不得擅自离开工作岗位或做不相关的事；不可用物品敲打平台；工件要轻拿轻放；打扫机台时，不可用风吹拭；机台每工作1小时，需用手拉油泵给导轨加1次油。

南京民族磨具多少钱上海磨具实力强、常州磨削方案有规模、常州替代进口砂轮费用低、南京磨具设计有规模

莱芜细粒度精磨砂轮-细粒度精磨砂轮厂-双立磨具(推荐商家)由山东双立磨具有限公司提供。山东双立磨具有限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)。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前双立磨具在磨具、磨料中享有良好的声誉。双立磨具取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。双立磨具全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。