

# 双面研磨机 陶瓷基板研磨抛光 自动双面研磨机

产品名称	双面研磨机 陶瓷基板研磨抛光 自动双面研磨机
公司名称	新乡市中研精密设备有限公司
价格	200000.00/台
规格参数	型号:JMM700 电机功率:13kw 操作形式:数控操作
公司地址	河南省新乡市市辖区高新区新二街与东振路交叉口向南100米路西
联系电话	18153091817 18153091817

## 产品详情

双端面研磨机是对工件上下平面同时进行研磨抛光的设备，自动化数控操作，全自动在线测量，具有精度高效率高操作简单等特点。

双面研磨机主要是磨削去除工件余量使厚度、平面度、平行度、光洁度等指标达到要求，双面研磨机虽然也能对光洁度进行处理但需在Ra0.2-1.6 μm的常规范围内,并且无论光洁度是多少加工出来的工件是有纹路的。抛光机主要是对工件表面纹路进行处理使其达到要求，虽然也能去除余量但是效率会特别慢，抛光机可以加工出镜面的工件。所以如果对纹路和光洁度有超高要求就需要增加一道抛光工序。

什么是磨削加工?磨削加工是借助磨具的切削作用,除去工件表面的多余层,使工件表面质量达到预定要求的加工方法。

磨削加工在机械制造中是一种使用非常广泛的加工方法，它用磨料磨具为工具在磨床上进行切削加工。其加工精度可达IT6~IT4级，表面粗糙度Ra值为1.25~0.01 μm。还可完成其它机床难加工的材料，如淬硬钢、硬质合金、玻璃、陶瓷等加工。

磨床加工的工艺范围很宽，可磨削内外圆柱面和圆锥面、平面、齿轮齿廓面、螺旋面及各种成形面等。随着磨料磨具的不断发展，机床结构和性能的不断改进，以及高速磨削、强力磨削等高效磨削工艺的采用，磨削已逐步扩大到粗加工领域。

磨削加工时的运动与所用磨具、工艺方法和工件加工表面形状的不同而异。对于用砂轮进行加工的磨床，主运动都是砂轮的高速旋转运动，进给运动的形式取决于加工工件表面的形状和采用的磨削方法，可以由工件或砂轮分别完成，也可以由两者共同完成。

磨床的种类

磨床的种类很多，可适应加工各种不同表面、不同形状的工作。主要类型有：外圆磨床、平面磨床、工具磨床、刀具刃具磨床及各种专门化磨床等；还有以柔性砂带为切削工具的砂带磨床，以油石和研磨剂等为切削工具的精磨机床。