

河北兴创专业研制理想表面铸铁研磨平板A研磨平台

| | |
|------|--|
| 产品名称 | 河北兴创专业研制理想表面铸铁研磨平板A研磨平台 |
| 公司名称 | 河北兴创机械制造有限公司 |
| 价格 | 24000.00/套 |
| 规格参数 | 兴创:200x200mm 300型:250x250mm 河北泊头:300x300mm |
| 公司地址 | 泊头市郝村镇南陈路北側 |
| 联系电话 | 86 0317 8306039 13082161155 |

产品详情

18.研磨平板的理想表面是什么样的

研磨平板

的重要作用是把研磨平板本身的表面几何形状，准确地传递给被研工件。基于此点，如果研磨平板的表面是理想平面，那么被研工件的表面也应当得到高精度平面。但在研磨实践中理想平面是很少存在的，研出的工件表面是有误差的。这主要是因为：

(1) 研磨时，工件和研磨平板之间有着不断改变其方向的相对运动（对于精密的研磨，研磨平板是固定不动的）。在其对研运动中，由于受到启动力矩、扭转力矩及运动惯性力等复杂受力作用的影响，促成了研磨过程中移动的不平稳性，造成了工件边缘受力重、被研掉得多，结果是，尽管选用了高精度的研磨平板，研磨出来的工件表面仍然是有误差的，而且常呈凸状。为了消除因移动不平稳造成的工件凸形，实际上可采用凸形表面的研磨平板来补偿。

造成移动不平稳的因素很多，例如，没有按着工件被研表面的大小和高度比例来确定运动的速度和方向，当辐板拖动工件被研磨时，辐板没有放在工件的中间位置，工件强制受力或着力不均等。

(2) 在研磨中，由于研磨平板中间的磨损比边缘大，则很容易使研磨平板表面变成凹形。二实践表明，凹形表面的研磨平板，是研不出来高精度的工件表面的。为此，需要采用凸形表面的研磨平板来解决因磨损不均造成的质量问题，这样，也起到了延长研磨平板使用寿命，提高生产效率的作用。

(3) 对于手工研磨来说，由于双手着力位置多集中在工件的两端，这便产生了工件受热变形、着力不均的问题。即使选用精度较高的研磨平板来研磨，因工件两端受热变形大，两端被研掉的也多，带等温后

，被研工件表面仍是凸形的。所以研磨时，应选用凸形的研磨平板，以便最大限度的减小受热变形所造成的影响。

（4）在敷砂研磨中，由于敷砂的稀糊状研磨剂在工件与研磨平板之间的流动，产生切削作用，因而将工件前端抬高（指运动方向），造成了端头掉边掉角的现象。同样，需要采用凸性研磨平板来补偿。

以上可以看出，要想使工件获得较理想的平面，研磨平板的表面应当是均匀凸形的表面。而研磨平板的凸形量具体多大为好，还要根据研磨时的具体情况和经验来确定。一般来说，研磨速度越快，被研攻坚的高度越高，被研工件受热变形越大，研磨平板的凸形量则也要随之加大。例如机械精研量块时，常使用表面凸一条光干涉带的研磨平板进行研磨，而手工精研角度量块时，则使用表面凸三条光干涉带的研磨平板进行。

关于研磨平台更多内容尽在：<http://www.hbxcjxgs.com/>