

大水磨价格 正铁源机械 扬州大水磨

产品名称	大水磨价格 正铁源机械 扬州大水磨
公司名称	苏州正铁源机械设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州相城区凤北荡路62号
联系电话	13913586449

产品详情

机械装夹方式

利用平面磨床附件中的平口钳将薄片工件借磁性工作台把小型平口钳吸住，由于平口钳有一定高度，因此，钳口受磁力小。采用进给量逐渐减少的办法磨平薄片工件一平面后取下，这时把已磨好的一平面放到磁性工作台上，再进行磨削薄片工件的另一平面，反复磨削几次，两平面的平面度达到要求。

真空装夹方式

利用大气的压力装夹薄片工件来进行磨削加工。618磨床工作原理为：夹具体上设有橡胶密封圈，把薄片工件放在橡胶密封圈上，从而使工件与夹具体之间形成密封腔。用真空泵将室内空气从抽气孔抽出，这时工件被夹紧。由于夹紧力小，可采用圆周磨削方法进行磨削加工。当磨削好薄片工件一端平面后，磨削薄片工件另一端平面时，可采用上述方式进行，扬州大水磨，同样可得到满意的结果。

大水磨床：即平面磨床。主要用砂轮旋转研磨工件以使其可达到要求的平整度，根据工作台形状可分为矩形工作台和圆形工作台两种，矩形工作台平面磨床的主参数为工作台宽度及长度，圆台平面磨床的主参数为工作台面直径。根据轴类的不同可分为卧轴及立轴磨床之分。由于在工作过程中会产生大量热量，因此要大量使用冷却液（一般为水，有时用油），因此得了大水磨床的雅号。

618磨床怎么磨削加工会更好

1 垫弹性垫片装夹方式

在平面磨床上磨削上述薄片工件时，采用弹性夹紧机构，使薄片工件在自由状态下实现定位与夹紧。在工件与磁性工作台之间垫一层0.5mm厚的橡胶，当工件受磁性吸引力作用时，大水磨价格，橡胶被压缩

，平面大水磨床，弹性变形变小，从而可磨削出工件的平直平面。反复磨削几次，大水磨床生产厂家，可满足加工精度要求。

2 用临时措施加强薄片工件的刚性

采用环氧树脂结合剂，将薄片工件在自由状态下粘到一块平板上。平板连同薄片一起放到磁力吸盘上。磨平薄片一端平面后，再将薄片工件从平板上取下来，以磨平的一面放到磁力吸盘上，再磨削薄片工件的另一端平面。由于环氧树脂在未硬化之前有流动性，它可以填平薄片工件与平板之间的间隙。618磨床公司介绍当环氧树脂硬化后，工件与平板粘结在一起，成为一个整体，从而大大增强了工件的刚性。在磁力吸引下，薄片工件不会产生夹紧变形，为磨削出平直平面创造了条件。也可用厚油脂代替环氧树脂填充薄片工件与磁力吸盘之间的间隙，增强工件的刚性，同样可以收到良好的效果。

大水磨价格-正铁源机械(在线咨询)-扬州大水磨由苏州正铁源机械设备有限公司提供。苏州正铁源机械设备有限公司(www.szztyjx.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！