

M1040B无心磨床价格 德州M1040B无心磨床 南元机床

产品名称	M1040B无心磨床价格 德州M1040B无心磨床 南元机床
公司名称	江苏南元机床集团有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区金桂路20号
联系电话	13906172803

产品详情

无心磨床的起源

无心磨床的起源

无心磨削是磨削的一种特殊类型，它是在无心磨床上进行的。在机床领域，无心磨床虽然是一种新的类型，但其工作原理早在1853年加工滚针时就采用了，1867年，英国人Henry Dyson首创了一种原始的无心磨床。大约经历半个世纪之后，在1922年，美国人Cincinnati和瑞典一家公司几乎同时研究成功第y台无心磨床，从而使无心磨床发展的历史真正开始。

在无心磨床的发展过程中，其工作图式经历了曲折的演变过程。初期无心磨床是单砂轮型的，以砂轮端面或圆周磨削，工件的支承和连续接触依靠挡件器、导片和弹簧保证。直到1915年才开始有了托板与导轮。导轮和托板的出现，使无心磨床的机床设计和磨削工艺进入了一个新的历史时期。

M1040B无心磨床价格M1040B无心磨床价格M1040B无心磨床价格M1040B无心磨床价格

内圆磨床-平面磨床上磨削加工的几种装夹方式

内圆磨床-平面磨床上磨削加工的几种装夹方式

常见的垫圈、摩擦片、样板、薄板等薄片零件，由于刚性差、散热困难、热处理后弯曲，装夹时引起夹紧变形，磨削时易翘曲，通常采用磁力吸盘在平面磨床上磨削加工，磨削完成后，去掉磁性吸引力，薄片工件恢复原状，难以保证加工精度。如采用以下几种装夹方式，保证薄片工件在自由状态下进行定位与夹紧，利用双端面进行磨削加工，可取得良好效果，满足零件加工精度要求。

1 垫弹性垫片装夹方式

在平面磨床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，橡胶被压缩，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，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。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。

3 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。

4 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。其工作原理为：夹具体上设有橡胶密封圈，德州M1040B无心磨床，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，同样可得到满意的结果。

M1040B无心磨床价格M1040B无心磨床价格M1040B无心磨床价格M1040B无心磨床价格

磨床安全防护

磨削加工应用较为广泛，是机器零件精密加工的主要方法之一。但是，由于磨床砂轮的转速很高，砂轮又比较硬、脆、经不起较重的撞击，偶然的操作不当，撞碎砂轮会造成非常严重的后果。因此，磨削加工的安全技术工作显得特别重要，M1040B无心磨床公司，必须采取可靠的安全防护装置，操作要精神集中，保证万无一失。此外，磨削时砂轮的工件上飞溅出的微细砂屑及金属屑，会伤害工人的眼睛，工人若大量地吸入这种尘末则对身体有害，也应采取适当的防护措施。磨削加工时应注意如下的一些安全技术问题。

开车前应认真地对机床进行全面检查，包括对操纵机构、电气设备及磁力吸盘等卡具的检查。检查后再经润滑，润滑后进行试车，确认一切良好，方可使用。

装卡工件时要注意卡正、卡紧，在磨削过程中工件松脱会造成工件飞出伤人或撞碎砂轮等严重后果。开始工作时，应用手调方式，使砂轮慢些与工件靠近，开始进给量要小，不许用力过猛，防止碰撞砂轮。需要用挡铁控制工作台往复运动时，要根据工件磨削长度，准确调好，将挡铁拧紧。

更换砂轮时，M1040B无心磨床价格，必须先进行外观检查，是否有外伤，再用木锤或木棒敲击，要求声音清脆确无裂纹。安装砂轮时必须按规定的方法和要求装配，静平衡调试后进行安装，试车，一切正常后，方可使用。

工人在工作中要戴好防护眼镜，修整砂轮时要平衡地进行，防止撞击。测量工件、调整或擦拭机床都要在停机后进行。用磁力吸盘时，M1040B无心磨床品牌，要将盘面、工件擦净、靠紧、吸牢，必要时可加挡铁，防止工件移位或飞出。要注意装好砂轮防护罩或机床挡板，站位要侧过高速旋转砂轮的正面。

M1040B无心磨床价格M1040B无心磨床价格M1040B无心磨床价格M1040B无心磨床价格

M1040B无心磨床价格-德州M1040B无心磨床-南元机床由江苏南元机床集团有限公司提供。江苏南元机床集团有限公司（www.nanyuan2017.tz1288.com）是江苏无锡,其它的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在江苏南元机床领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创江苏南元机床更加美好的未来。