

平面磨床公司 平面磨床 凯硕恒盛公司

产品名称	平面磨床公司 平面磨床 凯硕恒盛公司
公司名称	北京凯硕恒盛科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市朝阳区久文路六号院宇达创意中心84号楼103单元
联系电话	15201528687

产品详情

平面磨床装置

- 1.平面磨床使用粘度为46号液压油。
- 2.新机在使用三个月后需更换液压油，以后则每年更换一次，同时须清洁油箱。
- 3.每天检查液压油油位，平面磨床，油位应保证在zui低与zui高线之间。
- 4.液压马达启动前，须确定流量调速杆（如配制有）在关闭位置。
- 5.须先开吸磁后开液压。

以上就是为大家介绍的全部内容，平面磨床供应商，希望对大家有所帮助。如果您想要了解更多平面磨床产品的知识，欢迎拨打图片上的热线联系我们。

请问外圆磨床及平面磨床砂轮的炸是什么原因引起的？

砂轮炸裂有很多原因：一般跟砂轮关系不大（如果你是选择的正规品牌砂轮），根据我多年售后经验：一是装夹，看看卡盘是否有消气槽，卡盘压紧面是否对称，是否有垫子，卡盘压紧面是否变形；二是操作，进刀是否过大等，如需解决，资料里有我联系方式。

北京凯硕恒盛科技有限公司拥有先进的技术，我们都以质量为本，信誉高，我们竭诚欢迎广大的顾客来

公司洽谈业务。如果您对平面磨床感兴趣，欢迎点击左右两侧的在线客服，或拨打咨询电话。

平面磨床上磨削加工的2种装夹方式

凯硕——专业平面磨床供应商，我们为您带来以下信息。

(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，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，平面磨床公司，工件与平板粘结在一起，成为一个整体，平面磨床加工，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。

平面磨床公司-平面磨床-凯硕恒盛公司由北京凯硕恒盛科技有限公司提供。北京凯硕恒盛科技有限公司 (www.grindingchina.com) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。凯硕恒盛——您值得信赖的朋友，公司地址：北京市朝阳区久文路六号院宇达创意中心84号楼103单元，联系人：王工。同时本公司 (www.hgjbsl.com) 还是从事减薄机，减薄砂轮，背面减薄机的厂家，欢迎来电咨询。