

平面磨床厂 平面磨床 凯硕恒盛

产品名称	平面磨床厂 平面磨床 凯硕恒盛
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

平面磨床的砂轮数据

所选砂轮须能承受周转速2000m/min以上。

禁止使用有破损之砂轮。

新砂轮装上法兰必须做平衡。

进行正式磨削前，砂轮需空转5分钟。

进刀量行程800mm以下磨床为0.03mm，800mm以上磨床为0.05mm。

北京凯硕恒盛作为一家专业制做平面磨床的公司，多年来我们都以专注的精神，在业内奠定了专业地位和坚实的市场基础。竭诚欢迎广大顾客前来我公司洽谈业务。

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，平面磨床厂，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，平面磨床，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。

平面磨床提升工作效率的方法有

减少数控机床对单一工件的加工任务，就是缩短总的加工时间，从而提率；比如工件上有少数几个螺纹通孔，平面磨床厂家，就比较适合机床操作员徒手加工，当工件夹好，开始运行程序的时候，操作者就可以辅以手动攻丝；

另外，倘若数控机床加工的零件相似，区别不大时，可以考虑将刀库中的同一位置放同一把刀具不变，在不同程序中尽量采用同一刀具号编程，此法可节省更换加工程序时换刀、对刀的时间，从而提率

北京凯硕恒盛科技有限公司本着多年发光字制作的行业经验，平面磨床多少钱一台，专注平面磨床生产，先进的发光字生产设备和技术，建立了严格的产品生产体系，想要更多的了解，欢迎咨询图片上的热线电话！！！！

平面磨床厂-平面磨床-凯硕恒盛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）为客户提供“双面研磨机,单面磨,内圆磨,外圆磨,减薄机等”等业务，公司拥有“凯硕”等品牌，专注于机械加工等行业。欢迎来电垂询，联系人：王工。同时本公司（www.zgmochuang.com）还是从事内圆磨床，球笼窗口磨床，CAGE磨床的厂家，欢迎来电咨询。