

曙光精密机械 曙光平面大水磨床 曙光磨床

产品名称	曙光精密机械 曙光平面大水磨床 曙光磨床
公司名称	东莞市曙光精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇厦岗福海路2号环球大厦
联系电话	13922905656

产品详情

什么样的磨床能把工件研磨成镜面？曙光磨床厂家带您了解

首先是要求砂轮的粗细，先用粗一点的砂轮开粗研磨，在用细一点的砂轮用微进刀的模式，慢慢进刀，慢慢研磨，而且对砂轮和磨头要求相当高，磨头首先保证不跳动的情况下，慢慢进刀研磨，细的砂轮在修理砂轮端面时要修得细点，就是把砂轮修得锋利点，还要看什么工件材质，如果是一般四十五号钢材就能按照要求磨出来没问题，如果是特殊材质的话只能磨得光洁，而是达不到镜面这个标准的，那样就要用钻石砂轮抛光。

数控磨床对数控系统控制的要求及发展

数控磨床行业独特的需求，机床生产厂也积极开发机械部分，对磨床的数控系统，提出独特控制要求。主要有：

(1) 斜轴控制：在轴向倾斜时，也可进行直线和圆弧插补。

(2) 主轴摆动：在磨削中经常出现的运行循环，用外部信号中断执行程序，砂轮切入，砂轮修整等专用准备功能，编制固定循环程序。其不仅能使用外部测量装置，还能当连接上一个合适的测量头时能直接去控制装置与终尺寸进行比较。

(3) 强化固定磨削方法：根据磨削零件不同形状，有四种不同的磨削方法，具有砂轮轴角度倾斜控制功能，荒磨、粗磨、精磨、无火花磨削一整套磨削循环，砂轮修整补偿功能，修整器相对于被修整轮法线方向控制功能，修整滚轮外缘圆弧半径补偿功能，系统解析度可设定为 $0.1\mu\text{m}$ ，属于紧凑型数控系统。

平面磨床床身铸件进行回火处理的缘由

平面磨床机床床身铸件为什么需要回火处理:钢铁是机械工业中应用广的材料,钢铁显微组织复杂,可以通过热处理予以控制,所以钢铁的热处理是金属热处理的主要内容。为使和机床铸件有所需要的力学性能、物理性能和化学性能,除合理选用材料和各种成形工艺外,热处理工艺是必不可少的。另外,铝、铜、镁、钛等及其合金也都可以通过热处理改变其力学、物理和化学性能,以获得不同的使用性能。

其特点是改善铸铁平台和机床床身铸件的内在质量。机床床身铸件产品作为一种大型铸件必须要经过时效处理才能提高本身的使用性能,改善床身铸件的内在质量。机床床身铸件,床身立柱,机床工作台等铸件整体热处理大致有退火、正火、淬火和回火四种基本工艺。机床床身铸件回火时应严格遵守回火工艺,筋板密集或易变形部位应加支撑筋,防止应回火温度导致变形和断裂。应有专人看管回火炉温度计,及时控制温度,防止温度过高或过低,这样会对回火工件有很大的影响。

整体热处理是对铸铁平板,铸铁弯板或机床床身铸件进行整体加热,然后以适当的速度冷却,以改变铸铁平台,平板,铸铁弯板或机床床身铸件的整体力学性能的金属热处理工艺。