

数控机床视频 万州区数控机床 大润机床

产品名称	数控机床视频 万州区数控机床 大润机床
公司名称	浙江大润机床有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省台州市玉环县玉城街道上岳村
联系电话	18967665111

产品详情

平面磨床磨削加工过程中都有哪些注意事项？

平面磨床磨削加工的应用较为广泛，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，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。开车前应认真地对平面磨床进行检查，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，在平面磨床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，将挡铁紧牢。

玉环县大润机床厂，位于美丽的滨海城市-玉环，地处我国黄金海岸的中部、北邻甬台温高速公路、南有温州机床，交通十分便利。

如何解决线切割加工变形的问题

一、原材料问题：

因为材料本身会有应力，切割肯定是打破了原有应力平衡变形后达成了新的平衡，只是应力有大有小，变形也会大小不一，这如同一根竹片中间劈开，两半都弯，大半弯得少，小半弯得多。线切割加工是同一道理，只是变形小到终的精度范围以内，加工也就算完成了。应力是材料内固有的，随强度和硬度的提高而在加大的，万州区数控机床，暂时达成平衡的一种弹性力。所以越是淬火硬的好材料变形越大。这类材料要求淬火前的反复锻造，均匀组织。并把大量的加工余量和大块的废料在淬火前就去掉，即在淬火时已把暂时维持平衡的那部分应力基本去掉了。淬火后所切掉的是达成应力平衡的那一小部分。这样因线切割造成的变形就会小得多。淬火前没做处理也没去除余量的时候，也就是拿到的是一个具有强大且完整应力的一块实心料怎么办？那就只好靠我们线切割自己消除应力，标准数控机床，去除余量了。那就是粗切，算记好留量，设置好夹头，把大部分的余量先去掉。拿到一个形状已很接近终工件，不具有很大变形能力的新的毛坯，如果再附以高低温的时效处理，材料变形就可算是完全解决了。

二、形状问题：

上述主要是材料变形，因特殊细长形状的零件也会变形，如钟表秒针冲模的冲头，弹簧卡圈冲模的凹模和冲头，它们都会因在大块毛坯上切下一个小窄条而使取下的工件面目全非，更谈不上几 μ 只允许十几个 μ 的配合间隙了。这类因形状而容易变形的零件，就只有把毛坯料做好预处理，淬火前加工成余量很小的半成品，在淬火工序中工件得到充分的形变，切割时选择好切割路线和夹头的位置，得到合格的零件就有把握了。

三、切割入口问题

材料变形还会有一个突出的现象，就是切割入口处不能闭合，这大多是因为压板压的位置不对，没把出入口处压死，在切割过程中，入口处已随着形变发生了位移，尽管座标回到了原位，但入口早已跑了，造成入口处台阶错口，费了很长时间，得到的是一个废品。这就靠对材料变形有充分认识，前期采取相应措施，切割也采取相应方法，所谓切割经验也在于此。

玉环县大润机床厂，位于美丽的滨海城市-

玉环，地处我国黄金海岸的中部、北邻甬台温高速公路、南有温州机床，交通十分便

中走丝线切割机床加工铝材料时，导电块磨损特别严重，导电块上面很快就形成深沟。铝材料是生产加工中必备的常用金属，不会放弃使用，所以就必须解决这个重要的问题，我们来看看应该从什么地方进行处理。

1.脉冲电参数的合理搭配：中走丝线切割加工时，较宽的脉冲宽度容易产生比较大的氧化铝或表面粘有氧化铝的颗粒，脉冲间隔过小的话也会产生较大的颗粒。而钼丝上极易粘附这些较大的加工颗粒，给加工带来很大的不好的影响。提高脉冲电源的空载电压幅值，通过降低脉冲宽度、加工脉冲间隙，可减少加工屑粘附到电极丝上的可能性。

2.对工作液的要求：目前常采用水溶液作为中走丝线切割加工的工作液，宝玛常规配置比例是1:30，而加工铝型材料时，宜采用3:8的比例。为了保持工作液的清洁，使其正常有效地工作，并延长工作液的使用期，数控机床视频，可使用厚的海绵，避免残屑流入水箱，保持工作液的畅通，减少电极丝上加工屑的粘附。对海绵垫进行定期的清洗或更换。工作液的上下喷水量应均匀，以便及时把蚀除物排除。

3.操作技巧：可在上线架后端槽中加一块海绵，高速往返的电极丝经海绵摩擦，可去掉一部分粘附的氧化物，减少氧化物对导电块的磨损，同时减少电极丝抖动，确保脉冲电源效率的正常发挥。还要注意勤更换导电块的工作位置。

上面的方法不单是适合于切割铝型材料，对一些较特殊材料的加工，如导电陶瓷、氮化硅和氮化硼，同样可以借鉴。如果电火花中走丝线切割机床进行大批量的铝件加工，那么加工问题会比较突出，采用上述措施也不能从根本上解决问题，这就需要从机床改造的角度去考虑，就不再采用导电块进电的方式，如采用丝筒进电的方式，可以适用于生产加工。

玉环县大润机床厂，位于美丽的滨海城市-
玉环，地处我国黄金海岸的中部、北邻甬台温高速公路、南有温州机床，交通十分便利。

数控机床视频-万州区数控机床-大润机床由浙江大润机床有限公司提供。“机床及其配件、工业自动控制系统装置、电力电子元器件、”就选浙江大润机床有限公司（www.sun-cnc.com/），公司位于：浙江省台州市玉环县玉城街道上岳村，多年来，大润机床坚持为客户提供好的服务，联系人：蒋总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。大润机床期待成为您的长期合作伙伴！