

气门研磨机表面烧伤的原因解析

产品名称	气门研磨机表面烧伤的原因解析
公司名称	献县中鼎汽保工具厂
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	献县南河头乡西方屯村
联系电话	13373071330

产品详情

气门研磨机表面原因解析 气门研磨机在加工的时候，由于磨粒的主要作用是起到切削、刻划与滑擦的作用，在大多数的磨粒是进行切削，并且能够在高的研磨速度下，使工件表面具有很高的温度，在比较高的温度作用下，会使工件表面的金相组织出现很大的变化，从而是工件表面硬度出现变化，影响工件的使用性能。同时由于工件表面会呈现氧化膜的颜色，出现研磨加工实质是工件表面层的材料组织发生变化，主要是由于加工区温度过高所引起的，工件表面达到一定温度的时候，就容易产生问题。在研磨加工中，如果不使用研磨液进行冷却，工件表面层的硬度就会出现急剧的下降，工件表层硬度出现退火，使用研磨液急冷的条件下，工件表面会出现淬火，在研磨加工中，工件表面层温度超过一定范围，会出现淬火。出现主要原因有研磨的温度高，主要是与温度有很大关系，对于很多会影响工件的温度的因素，在一定程度上都有影响，如果传热性能比较差的工件在进行时候是比较容易出现的，出现与砂轮也会有影响，砂轮硬度高的话，自锐性不好，会出现，就需要使用软砂轮减轻，如果是使用粗砂轮是不容易出现的，如果是改善受热时间，改善散热条件，对关键出现有一定效果。研磨液出现充分冷却之后对防止和裂纹是很有利的。