ADD: HI-TECH ZONE, XIAN CITY, SHAANXI, CHINA

WEBSITE: HTTP://WWW.COMAXTOOL.COM

TEL: +86-29-87552162 FAX: +86-29-88764957

E-MAIL: SALES@COMAXTOOL.COM

薄片工件的加装和磨削方法

1.用低熔点材料粘固工件进行磨削,操作时要注意几个问题。

- (1) 粘固前应将工件清洗干净,不得有油污,以免影响黏结力。
- (2) 低熔点材料放在容器内加热,熔化温度要稍高于熔点。
- (3) 由十低熔点材料冷却快,所以在粘固时,应一次浇填满,以免影响粘固的牢度。
- (4) 磨削时应充分冷却,以免高温使石蜡和松香熔化。
- (5)工件磨削完毕后将工件取下。并清除猫接材料。戳接面积大的工件可用加热的方法取下。为节省取下工件的辅助时间,可多备几套联接央具。
- 2.用导磁铁装夹磨薄片工件 如前所述,薄片工件在磁力线作用下容易产生较大的弹性变形。为了减少这种变形,允许在吸位工件的条件下,尽且减少磁力线对工件的吸力,这就需要在电磁吸盘上再放一块导磁铁(其厚度可根据工件形状而定),这样,磁力线通过导磁铁再吸住工件,磁力的强度大大减弱,从而减少了工件的弹性变形,故可保证工件的加工精度。

3.控制给磁时间与利用剩磁 用 MG77W <u>磨床</u>磨削直径为 350MM 的轴承团时,由于磨床磁力可调,所以可通过给碰时间、也可利用剽磁按四点磨出。