

---

## 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) 由于低熔点材料冷却快，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。并清除粘接材料。截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，可多备几套联接夹具。

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，尽量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** 磨床磨削直径为 **350MM** 的轴承圈时，由于磨床磁力可调，所以可通过给磁时间、也可利用剩磁按四点磨出。