

什么研磨

免责声明：上海矿山破碎机网：<http://www.jawcrusher.biz>本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网，若有侵权请联系我们删除！

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得联系！周一至周日全天竭诚为您服务。



更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题

可以[免费咨询](#)在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线

一分钟解决您的疑惑

[点击咨询](#)



什么研磨

研磨利用涂敷或压嵌在研具上的磨料颗粒，通过研具与工件在一定压力下的相对运动对加工表面进行的精整加工（如切削加工）。研磨可用于加工各种金属和非金属材料，加工的表面形状有平面，内外圆柱面和圆锥面，凸凹球面，螺纹，齿面及其他型面。 湿研：又称敷砂研磨，把液态研磨剂连续加注或涂敷在研磨表面，磨料在工件与研具间不断滑动和滚动，形成切削运动。 干研：又称嵌砂研磨，把磨料均匀地压嵌在研具表面层中，研磨时只须在研具表面涂以少量的硬脂酸混合脂等辅助材料。研具是使工件研磨成形的工具，同时又是研磨剂的载体，硬度应低于工件的硬度，又有一定的耐磨性，常用灰铸铁制成。

研具在研磨过程中也受到切削和磨损，如操作得当，什么研磨的精度也可得到提高，使工件的加工精度能高于研具的原始精度。

在平面研磨中，一般要求： 工件相对研具的运动，要尽量保证工件上各点的研磨行程长度相近； 工件运动轨迹均匀地遍及整个研具表面，以利于研具均匀磨损； 运动轨迹的曲率变化要小，以保证工件运动平稳； 工件上任一点的运动轨迹尽量避免过早出现周期性重复。手工研磨外圆可在车床上进行，工件和研具之间涂上研磨剂，工件由车床主轴带动旋转，研具用手扶持作轴向往复移动。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/psj/uXzNShiMezYJ9C.html>