

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



珩磨机原理

这时要注意压力变化，压力逐步升高到约 10MPa (100kgf/cm^2) 时，松 手柄，直到压力有下降趋势止，称此时的压力为安全压力。再松 的手柄，直到压力为 1MPa (10kgf/cm^2) 左右时止，这时主轴旋转运动停止，称此时的压力为起步压力。珩磨机原理是随负载变化而变化，负载增大时，压力随之增高，当增到安全压力时，阀@主阀自动打开，压力油经此阀流回油池，保护系统免受损坏。

水平安置的珩磨头不旋转，只作轴向往复运动，工件由主轴带动旋转，床身中部设有支承工件的中心架和支承珩磨杆的导向架。JC导读：珩磨一般采用珩磨机，机床主轴与珩磨头一般是浮动联接；但为了提高纠正工件几何形状的能力，也可以用刚性联接。珩孔时，珩磨头外周一般镶有 n 根油石，由机床主轴带动在孔内旋转，并同时作直线往复运动，这是主运动；同时通过珩磨头中的弹簧或液压力控制油石均匀外涨，对被加工的孔壁作径向进给。油石在孔内往复移动时，两端超越孔外的长度不宜大于油石全长的 $1/3$ ，否则易产生喇叭口；但超程小于油石长度 $1/3$ 时，又会使孔呈鼓形。珩磨的圆周速度，对钢材加工约为 $10\sim 20$ 米/分，对铸铁或有色金属加工可提高到 $30\sim 50$ 米/分以上；珩磨的往复速度不宜超过 $10\sim 20$ 米/分。

由于珩磨时油石与工件是面接触，每颗磨粒对工件表面的垂直压力只有磨削时的 $1/100$ ，加上珩磨速度低，故切削区的温度可保持在 $200\sim 300^{\circ}\text{C}$ 范围内，有利于减小加工表面的残余应力，提高表面质量。为了冲刷切屑，避免堵塞油石，同时降低切削区温度和降低表面粗糙度，珩磨时采用的切削液要有一定的工作压力并经过滤。

原文地址：<http://jawcrusher.biz/scpz/VsKhMod1F6r.html>