珩磨机原理

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沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
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,压力逐步升高到约弓MPa(sokgf/em么)时,松⑩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⑨的手柄,直到压力为MPa(kgf/cm“)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～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/,否则易产生喇叭口；但超程小于油石长度/时,又会使孔呈鼓形。珩磨的圆周速度,对钢材加工约为～米/分，对铸铁或有色金属加工可提高到米/分以上；珩磨的往复速度不宜超过～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/～/00，加上珩磨速度低,故切削区的温度可保持在～°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