上海格林绗磨机,上海梯形磨粉机

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

上海格林绗磨机,上海梯形磨粉机

珩磨机能适应多品种缸体的加工，满足L铸铁铸铝缸体和L铸铁缸体缸孔粗精珩，满足最终的产品的要求。

工件进入珩磨线前，需进行气动吹屑，保证缸体加工和定位表面无残留铁屑，如果珩磨液采用非乳化液，工件进出珩磨机需要带有翻转沥水功能，保证珩磨液不被污染。珩磨机带有预检工位，不合格工件自动报警并用三色灯报警提示，并能停止加工；绗磨机也实现了省能耗，省空间，油石扩张为机械/液压形式，可根据工件选择最合适的加工条件。上海乾承机械设备有限公司是一家专业从事轻型起重设备工业用助力省力化搬运设备，及非标件设计，制造并销售的公司。由于加工方式的特殊性及工艺要求的多样性，加工精度和加工稳定性要更高，掌握珩磨机加工尺寸的控制方法，对于实现发动机性能的稳定性显得尤为重要。珩磨机加工的现状珩磨机及加工工序描述上汽通用五菱发动机工厂的珩磨机是德国格林（Gehring）公司生产的，分为个工位，由进出料工位型号识别工位缸孔粗加工工位精加工工位曲轴孔加工工位MARPOSS检测工位翻转工位及几个空工位组成。

珩磨机加工方面存在的问题珩磨机精珩工位换刀后，加工首件粗糙度不合格，不能完全覆盖粗珩留下的刀痕和深沟槽（见图）。

图不能完全覆盖粗珩留下的刀痕和深沟槽加工出现缸孔圆度和圆柱度不好，出现超差和偏上差（见图）。

图出现超差和偏上差由于加工的缸孔是半盲孔，缸孔底部直径偏小，需要在缸孔底部增加延时增长缸孔底部的加工时间来修复，会造成缸孔出现环行刀痕的风险（见图）。影响加工尺寸的因素分析要获得良好的珩磨效果，除选用先进的珩磨工具及正确选用磨条材料和粒度外，珩磨时采用的工艺参数对加工质量也有很大的影响。经验证明，缸孔的加工质量和往复速度有着直接的关系，往复速度V为5～m/min时，网纹角θ为°～°时，珩磨效率最高。

珩磨时对孔的形状精度产生影响的参数有个：砂条的长度孔的长度和砂条的伸出长度（砂条在珩磨时伸出孔外的长度）。加工检测不稳定由于缸体珩磨机的加工是运用直接测量的方式进行加工，在加工时气压不稳定，校零出现误差，气检电压变化，漏气和气路堵塞都会影响检测造成加工不稳定和MARPOSS检测工位出现测量超差现象。

我们常看到MARPOSS测量设备结果超差就去调整参数，而没有想到过MARPOSS测量设备本身的错误，所以在调整参数前需要先确保检具也就是测量设备合格。粗加工不合格轴相对来说只是个粗珩工位，将精加工进行形状修正，轴的形状和粗糙度也将影响到轴加工出来的质量，轴一般保留0～μm余量给轴，以保证轴有足够的切削量，得到好的质量保证，加工时轴尺寸和粗糙度等不合格情况都和轴相关联，所以要保证轴的加工质量。调整珩磨以控制尺寸形状控制通过气动测量装置对孔的在线测量，同时格林控制单元上海格林珩磨机,上海梯形磨粉机还对这些测量值进行分析计算，从而来对珩磨程序进行相应的在线调节，由此达到一个理想的尺寸和形状精度。

在珩磨过程中，珩磨机对孔的ABC三个截面进行在线数据采集并比较，每个行程采集数据一次，从而得知孔的形状并对其进行相应的珩磨调节。在珩磨过程中，珩磨机对孔的ABC三个截面进行在线数据采集并比较，每个行程采集数据一次，不同的是在停止珩磨后，机床将对孔的ABC三个截面再次静态测量采集，测得的数据将在下一个工件的在线形状修复中得到应用。不同的是在加工尺寸抵达前，停止珩磨并对孔的ABC三个截面再次静态测量采集，然后在接下来的珩磨中启动在线形状修复功能对孔进行加工。形状修正针对不同的情况，格林公司提供以下形状修正方法：行程上偏移；行程下偏移；行程量增加；行程量减少。

HAZ液压自动涨刀系统控制通过格林控制系统对HAZ液压自动涨刀系统控制，使得上海格林珩磨机,上海梯形磨粉机几乎可以胜任所有加工任务。

方案：与方案的基本原理相同，只是在特殊加工要求下，涨刀压力的增长比方案慢（见图中的黄线）。一开始

砂条以方案的压力进行切削，一直达到预设定的转换尺寸，然后进入第二步切削（时间控制的切削），这时涨刀的压力将降低到一个设定的很小压力值。EMZ电子机械涨刀系统的控制EMZ的控制基本上是通过对涨刀电机的电流强度调节和极限电流强度的限定来实现的。

在EMZ系统中将设定一个涨刀电机的最大电流强度，使得在砂条和孔壁间产生的扭矩，涨刀压力始终不会超过极限，这个极限值的设置也是确保砂条过载的一个保护。随着砂条的不断涨出，涨刀电机的扭矩会明显增加，当扭矩达到一个最大定值时，电机将会随之停止转动，并在该状态下停留一段时间，然后控制系统才发出一个“ 砂条已经贴靠工件表面 ”的信号，并开始运用在系统里设置的加工参数进行加工至设置的尺寸。压缩空气经由一个旋转气流分配器进入珩磨头，并通过刀具上的气嘴喷射到被加工的孔壁上，在气嘴各个加工表面之间将产生回弹压力，这个压力差将通过气电转换仪转换为电子信号发送到控制系统。结语汽车发动机缸体的缸孔承受燃烧的爆发压力和冲击，既要耐高温高压冲击负荷，又要为活塞高速往复运动提供基准良好定位和准确导向，需要缸孔与活塞之间，配合间隙要合理，摩擦力要小。

原文地址：http://jawcrusher.biz/zfj/Dxg3ShangHaiKdb5J.html