

时间稳定运行。

4. 激光印章雕刻机自动化程度高,实现了光、机、电一体化,结构紧凑,操作方便,简单易学。

在工艺试验过程中得到了华中理工大学激光技术国家重点实验室和深圳市现代印章材料厂许多同志的大力支持和帮助,在此一并致谢。

参 考 文 献

- 1 THE LASER SOCIETY OF JAPAN. レーザーハンドブック. 东京:オーム社, 1982; 688~689
- 2 Weiner M J. SME Tech Paper. 1976; MR76~853
- 3 关口纪昭. 最近のマイクロ加工技術とその応用. 日本技術情報センター, 1981
- 4 Dabby F W, Paek U C. IEEE J Q E. 1972; QE-8(2); 106~111
- 5 李万荣. 激光雕刻加工中光聚焦行为的研究, 华中理工大学学报, (待发表)

* * *

作者简介: 李万荣, 男, 1949年出生。副教授。曾获国家科技进步三等奖, 湖北省科技成果一等奖、三等奖, 武汉市科技成果二等奖。现从事新型激光器件及应用研究。

收稿日期: 1993-04-28 收到修改稿日期: 1993-09-13

· 简 讯 ·

Optican 棱镜机床采用自动磨削环形刀具技术

六月在 Optican PM 平面磨床工业表演会上, 罗彻斯特大学光学加工中心(COM)也表演了连续控制金刚石刀片磨削环形刀具进行磨削的技术。该中心的 Dow Golini 解释说:“电流侵蚀细金刚石砂轮的金属, 暴露出新的金刚石”。在普通机床上, 当嵌入粘结金属的金刚石脱落时, 便出现刀具磨损, 磨床效率降低。在电解加工过程的表面处理中, 利用导电冷却剂和粘结金属之间的电解作用形成容易磨去的金属氧化物软表面层, 以控制的速度磨薄粘结金属。这种磨蚀作用暴露出更多的金刚石刀片, 并在使用中有效地磨锐刀具。

这种技术是在日本政府资助的一个实验室里由 H. Ohmori 研究出来的, 并由在 Rank Pneumo(Keene, N H)的机床制造商来实现。

译自 L F World, 1993; 29(7): 9 邹福清 译 刘建卿 校