

MWL钨抛光机MT-10M-参数|熔研研磨机代理商

产品名称	MWL钨抛光机MT-10M-参数 熔研研磨机代理商
公司名称	昆山照动贸易有限公司
价格	2000.00/台
规格参数	品牌:熔研 型号:MT-10M 产地:日本原装进口
公司地址	花桥镇花安路1赛格电子市场3C03号
联系电话	15962635247

产品详情

标准MWL钨抛光机MT-10M参数，MWL，钨抛光机，MT-10M，MT-10M参数，熔研研磨机，MWL代理商

电源	交流100 / 110V 50 / 60Hz
能量消耗	60/70瓦
恒温器	5分钟，额定75 ±5
电源线长	扁平直径乙烯线1.8m
抛光电极直径	1.0， 1.2， 1.6， 2.0， 2.4， 3.2mm
抛光电极长度	45毫米以上
抛光角度	5至60度（使用车轮突起时为120度）
磨料	博拉松
磨粒尺寸	# 170
轮外径	60毫米
抛光方式	手册
外形尺寸	宽100 x高125 x深185毫米
体重	1.5公斤
装运尺寸（包装形式）	长240毫米x宽160毫米x高175毫米（纸板）

MWL钨抛光机特点

电极直径从 1.0到 3.2。

抛光角度可以主要从5度改变为60度。

抛光颗粒可以是垂直（轴向）方向，水平方向或对角线方向。

抛光磨料有5种不同的粒度。

抛光磨石覆盖有安全盖，因此您可以安全地使用它。MWL，钨抛光机，MT-10M，MT-10M参数，熔研研磨机，MWL代理商

电极导板	抛光轮	卡盘座	筒夹
适用于MT-10M (1.0-3.2mm)	CBN60 # 170 (标准)	所有卡盘尺寸通用	1.0、1.6、2.0、2.4、3.2毫米

生产效率高，节能方便等优点。适合携机到野外环境操作。适合首饰厂、金店、齿科、玻璃及其它行业的精密工艺明火焊接、小型浇铸、小零件淬火退火、各种金属丝焊接、高温材料试验等。金相抛光机电机固定在底座上，固定抛光盘用的锥套通过螺钉与电动机轴相连。抛光织物通过套圈紧固在抛光盘上，电动机通过底座上的开关接通电源启动后，便可用手对试样施加压力在转动的抛光盘上进行抛光。抛光过程中加入的抛光液可通过固定在底座上的塑料盘中的排水管流入置于抛光机旁的方盘内。抛光罩及盖可防止灰土及其他杂物在机器不使用时落在抛光织物上而影响使用效果。叶片抛光机叶片在加工过程中，由于各种原因，可能会导致叶片余量不均匀，甚至在一件工件上出现余量过厚、过薄的现象。机械自动抛光优点：自动化机械抛光，可大大节省人力、物力减轻人的疲劳强度，不受气候变化影响降低出产成本，确保产生质量的完成。由于目前自动化程度的不断提高，生产过程中的投料、收放都比较简单，人员安全有保障；同时对抛光品质易控制、均匀率高、光洁亮丽，尤其一些较重的工件。人手无法操作完成，以及要求平直度高，同深度好。表面镜面纯度高的产品，只有通过机械自动抛光方能完成。人工是无法替代的，总之在现代智能化社会，由设备取代人手操作已是不可逆转的潮流，也是工厂现代化生产自然趋势。手动抛光缺点：当人手操作时受环境、空气、污染的影响，危害性比较大。技术要求也高，需有一定的工作经验方能胜任；同时消耗体力大，天气的好坏直接影响质量。产能的完成。对工件而言，手工操作虽然灵活，对高精光亮度的产品其均匀性较差。对批量性产品质量无法保持一致，产能落后，不适合大批量生产需求。抛光机操作的关键是要设法得到的抛光速率，以便尽快除去磨光时产生的损伤层。同时也要使抛光损伤层不会影响终观察到的组织，即不会造成假组织。前者要求使用较粗的磨料，以保证有较大的抛光速率来去除磨光的损伤层，但抛光损伤层也较深；后者要求使用细的材料，使抛光损伤层较浅，但抛光速率低。小型抛光机解决这个矛盾的好的办法就是把抛光分为两个阶段进行。粗抛目的是去除磨光损伤层，这一阶段应具有大的抛光速率，粗抛形成的表层损伤是次要的考虑，不过也应当尽可能小；其次是精抛(或称终抛)，其目的是去除粗抛产生的表层损伤，使抛光损伤减到小。抛光机抛光时，试样磨面与抛光盘应平行并均匀地轻压在抛光盘上，注意防止试样飞出和因压力太大而产生新磨痕。