

韶关海绵砂纸 海绵砂纸批发 江顺磨具

产品名称	韶关海绵砂纸 海绵砂纸批发 江顺磨具
公司名称	深圳市宝安区松岗新立研磨材料行
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省深圳市宝安区松岗街道沙浦工业区
联系电话	13530211326 13530211326

产品详情

不同金属进行打磨所使用的砂纸带也不同

砂纸带不仅仅是一种附着在纸或布背面的磨料涂层。对于严重的砂光项目来说，海绵砂纸批发，这种方法更便宜，效果也更差。砂纸带有几种形式，从卷轴、片材到圆盘和皮带;每种砂纸都有各种尺寸的砾石可供选择。说到抛光金属，很容易出错。

许多金属很容易被刮擦，即使是用细砂纸带，这是砂光机初学者的常见结果。因此，为了尽可能保持金属的完整性，使用适当数量的砂粒是很重要的。如果你的工作中有一个金属砂磨项目，确保匹配适当数量的砂粒，以获得良好的效果。

抛光金属的一般目的是去除铁锈、清洁边缘或抛光表面。氧化铝砂纸带是金属打磨应用的佳材料;除非您要抛光黄铜或铝等软金属，在这种情况下，您应使用碳化硅砂纸带(也称为湿/干砂纸带)。但是，如果在金属上使用错误数量的物品，将导致难以隐藏的不可逆转的划痕。

例如，当磨削金属之间的除锈、去毛刺或砂光时，好使用220多个砂纸带砾石网。事实上，220个砾石的数量是粗的砾石，你应该使用这些目的。建议使用320或更多的砂粒来打磨金属。

如果需要抛光金属，好使用更细的砂纸带和砾石。尽管你可以用某种东西数到320块碎石，但建议使用一些粒径为1200的碎石，以达到平滑的效果。用于金属抛光的砂量将取决于您对项目的要求。

延长砂布卷的使用寿命的方法有哪些？

1.胶盖：

当一层金属材料覆盖在磨料切削刃上时，就会出现粘合剂覆盖。此时，砂布卷表面变得光亮，手摸起来很滑。键合主要发生在高强度的金属材料中，特别是在坚硬的材料中。研磨压力不足是造成盖粘的主要原因。对于硬度高的材料，压力不足使磨料难以渗入工件，使其难以破碎和自磨。较软的接触轮或压板，即使有足够高的磨削压力，也只会导致严重的塌陷和难以压入工件的磨粒。砂布卷的高速运转使磨区内的磨粒时间不足，工件的切削深度变薄，热重。粘盖的原因比较，解决方法也比较。也就是说，合适的接触轮或压盘、足够的高磨削压力和低速的砂布卷是解决这一问题的根本途径。当然，也有必要选用自锐性好的磨具。

2.直接研磨：

在研磨过程中，虽然所有的研磨剂仍然存在，但锋利度很差。这是因为磨损导致磨刃变钝。这种现象称为钝磨。正常的磨削钝度是砂布卷使用寿命的终结。显然，我们这里所指的“磨钝性”，是由于在磨粒未耗尽的情况下，选择或使用砂布卷不当造成的。较软的接触轮或压板很难使磨粒切入工件，导致边缘变平。磨削压力不足也会使砂布的磨削变钝，使砂布自身难以磨尖。当工件较硬时，砂布卷的选择不合适，或砂布卷的速度较高，很难切入工件进行粗磨。砂布卷的异常磨损严重影响了砂布卷的使用寿命，大大提高了加工成本，韶关海绵砂纸，不容忽视。

3.堵塞：

当磨粒间隙在磨粒刃口完全钝之前迅速覆盖并填满切屑，从而使砂布卷丧失切削能力时，就会发生堵塞。造成堵塞的原因有很多，主要是由于使用不当、材料加工、砂布卷选择等原因，接触轮或压板太软，使磨粒难以渗入工件。砂布卷主要处于磨削状态。摩擦加热加工区的温度，使砂布卷产生“焊接”碎屑，并造成堵塞。解决方案应采用硬接触轮和压板，或尖齿背接触轮和压板、小直径接触轮等。由于砂布卷的高速性，使磨粒难以有效地切入工件。也会发生堵塞和。此时应降低砂布卷的速度。

砂带使用前的处理

砂带贮存固然重要，但砂带使用前若不能得到正确的处理仍会严重影响它的使用性能。

1、砂带的悬挂

砂带使用前少应悬挂2-5天，其目的是消除因包装而产生的卷曲。

将拆开包装的砂带悬挂在100-200mm直径的管子上或的砂带支撑架上。管子的长度应大于砂带的宽度，否则砂带易脱落或产生喇叭口；管子应成水平状态，否则易损坏砂带边缘。

悬挂的砂带其环境温湿度应符合砂带的贮存条件，海绵砂纸生产厂家，简单的办法是在一间密封的房间内，用几盏40W或64W的灯泡来保持干燥。

2、外观检查

悬挂后的砂带在使用前应做必要的外观质量检查，察看砂带接头是否平整、牢固；砂带表面有无破洞、砂团、缺砂、胶斑、皱折；砂带边缘是否整齐和有无裂口，边缘若有较小裂口，剪除后(剪成圆弧形)不影响使用。

韶关海绵砂纸-海绵砂纸批发-江顺磨具(诚信商家)由深圳市宝安区松岗新立研磨材料行提供。深圳市宝安区松岗新立研磨材料行实力不俗，信誉可靠，在江西南昌的磨具、磨料等行业积累了大批忠诚的客户。江顺磨具带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！