

## 【专业服务】供应各种规格陶瓷磨头 方便实用橡胶磨头

产品名称	【专业服务】供应各种规格陶瓷磨头 方便实用橡胶磨头
公司名称	上海莒联磨料磨具有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:详见内容DT0177 规格:详见内容 材质:金刚石
公司地址	中国 上海市 嘉定区方泰方德路200弄148号
联系电话	86 021 61402125 013601625055

## 产品详情

型号	详见内容DT0177	规格	详见内容
材质	金刚石	粒度	80（目）
适用范围	打磨	形状	圆柱磨头

产品展示：

网上价格非实价，不做交易；因具体规格，款式，材质而定，详情致电或旺旺联系

磨头介绍：

磨头是一种小型带柄磨削工具的总称，应用于电磨机，吊磨机，手电钻。种类很多主要有：陶瓷磨头，橡胶磨头

陶瓷磨头：粒度砂（一般为棕刚玉，白刚玉，铬刚玉，碳化硅）由陶瓷结合剂烧结而成，中央辅以金属柄。主

橡胶磨头：较细的粒度砂由橡胶结合剂结合合成，用以模具的抛光。

砂布磨头：多片长方形砂布片，粘合在金属柄周围。粒度一般在60#-320#，用以孔径内壁的抛光。

金刚石磨头：一种石材、瓷质材料等非金属材料磨削工具，特别是涉及一种以金刚石合金为磨体的磨削工具。磨头的磨削面上磨体也呈间隙设置，其中，基体最好是由具有一定韧性的粘接材料制成，磨体最好由金刚石合。加工质量高并能够适用于大规模磨削加工的特点。

## 砂轮使用注意事项

砂轮的使用有一定的危险性。为了大家的安全，下边列出使用中的注意事项：

砂轮机是机械工厂最常用的机器设备之一，它的安装是否合理，是否符合安全要求；它的使用方法是否正确，是否安全，因此在实际的使用中必须引起我们足够的重视。

### 1安装过程中的注意事项

安装时首先要对砂轮的安全质量进行检测,方法,用尼绒锤(也可以用笔)轻敲砂轮侧面,音响清脆则没问题。

**定位问题** 砂轮机安装在什么位置，是我们安装过程中首先要考虑的问题，只有选定了合理又合适的位置，我们的人员或经常有人过往的地方，一般较大的车间应设置专用的砂轮机房。如果确因厂房地形的限制不能设置专用的砂轮机房，则安装板要求牢固有效。

**平衡问题** 砂轮的不平衡主要是由砂轮的制造和安装不准确，使砂轮重心与回转轴不重合而引起的。不平衡造成砂轮运转时，易造成工件表面产生多角形振痕；另一方面，不平衡加速了主轴的振动和轴承的磨损，严重时会造成砂轮的破裂。砂轮装上卡盘后应先进行静平衡，砂轮在经过整形调整后或在工作中发现不平衡时，应重复进行静平衡。

**匹配问题** 匹配问题主要是指卡盘与砂轮的安装配套问题。按标准要求，砂轮卡盘直径不得小于被安装砂轮的直径。更换新砂轮。这样就存在一个卡盘和砂轮的匹配问题，否则会出现这样的情况，“大马拉小车”造成设备和材料浪费，卡盘与砂轮的合理匹配，一方面可以节约设备，节约材料；另一方面又符合安全操作要求。此外，在砂轮与卡盘

**防护问题** 防护罩是砂轮机最主要的防护装置，其作用是：当砂轮在工作中因故破坏时，能够有效地罩住砂轮碎片，防止碎片飞出伤人。防护罩的大开口角度不允许超过 $90^{\circ}$ ；防护罩的材料为抗拉强度不低于 $415\text{N/mm}^2$ 的钢。更换新砂轮时，防护罩的安装要

挡梢屏板是砂轮机的主要防护附件之一，防护罩在主轴水平面以上开口大于等于 $30^{\circ}$ 时必须设此装置。它的主要作用是防止砂轮碎片飞出伤人。防护罩开口正端，宽度应大于砂轮防护罩宽度，并且应牢固地固定在防护罩上。此外，要求砂轮圆周表面与档

### 托架问题

托架是砂轮机常用的附件之一，按规定砂轮直径在 $150\text{mm}$ 以上的砂轮机必须设置可调托架。砂轮与托架之间的间隙

**接地问题** 砂轮机使用动力线，因此设备的外壳必须有良好的接地保护装置。这也是易造成事故的重要因素之一。

### 2使用过程中的注意事项

**侧面磨削问题** 在砂轮机的日常使用中，我们常常可以发现有的操作者不分砂轮机的种类、不分砂轮的种类，随意进行磨削操作行为。按规程用圆周表面做工作面的砂轮不宜使用侧面进行磨削，这种砂轮的径向强度较大，轴向强度较小，在磨削过程中应禁止这种行为。

**正面操作问题** 在日常的使用中，许多操作者总习惯正对着砂轮进行操作，原因是这个方向上能用力，其实这样操作很危险。当砂轮磨削工件时，操作者应站在砂轮的侧面，不得在砂轮的正面进行操作，以免砂轮出故障时，砂轮飞出或砂轮破裂伤人。

**用力操作问题** 在砂轮机的使用时，有些操作者，尤其是年青的操作者，为求磨削的速度快，用力过大过猛，这样做很可能造成砂轮的破碎，甚至是飞出伤人，也是一种应禁止的行为。

**共同操作问题** 在实际的日常操作中，也有这样的情况发生，有人为赶生产任务、抢工作时间，两人共用一台砂轮机。当一台砂轮机不够用的时候，可以采用添加砂轮机的办法解决，绝对不允许同时共用一台砂轮机。

### 3更换过程中的注意事项

**磨损问题** 任何砂轮都有它的一定的使用磨损要求，磨损情况达到一定的程度就必须重新更换新的砂轮。不能为了一般规定，当砂轮磨损到直径比卡盘直径大10mm时就应更换新砂轮。

**有效期问题** 从库房领出的新砂轮不一定是合格的砂轮，甚至从厂家买进的新砂轮也不一定是合格的砂轮。任何超过有效期使用，就不一定是合格的砂轮。规程规定“砂轮应在有效期内使用，树脂和橡胶结合剂砂轮存贮一年”。

**质地问题** 在使用过程中，如果发现砂轮局部出现裂纹，应立即停止使用，重新更换新的砂轮，以免造成砂轮破裂。

#### 4其它应注意事项

**环境问题** 砂轮机一般应设置专用砂轮机房，且严禁在砂轮机房或砂轮机附近堆放易燃易爆的物品，以免发生火灾。

**管理问题** 砂轮机应有专人负责，凡非本单位人员欲在砂轮机上磨削物件时，需经专职负责人许可，并且严格遵守操作规程。此外，砂轮的更换亦应由专人负责，禁止他人私自更换、安装砂轮。

**关车问题** 操作人员停止工作后，应立即关车。禁止砂轮机在无人使用、无人管理的情况下空转。此外，使用后