

【畅销国内】上海莒联优质抛光砂带 方便实用砂纸、砂带

产品名称	【畅销国内】上海莒联优质抛光砂带 方便实用砂纸、砂带
公司名称	上海莒联磨料磨具有限公司
价格	1.00/条
规格参数	型号:详见内容 规格:详见内容 材质:氧化铝
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	规格	详见内容
材质	氧化铝	粒度	详见内容
周长	详见内容3521 (mm)	宽度	详见内容 (mm)
最大线速度	详见内容 (m/s)	适用范围	打磨

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

砂带磨削工艺

砂带磨削经过近三十年的发展，现已成为一项较完整且自成体系的新的加工技术。因其加工效率高、应用范围。在国外，砂带磨削技术已有了很大的进步，其加工对象和应用领域日趋广泛，它几乎能加工所有的工程材料显著经济效益的一种重要手段。其作为一种加工技术之所以受到人们日益广泛的重视，得到迅速发展，是因为

砂带磨削是一种弹性磨削，是一种具有磨削、研磨、抛光多种作用的复合加工工艺。

砂带上的磨粒比砂轮磨粒具有更强的切削能力，所以其磨削效率非常高。砂带磨削效率高表现在它的切除率、方面都很高。目前已知的砂带磨削对钢材的切除率已达到 $700\text{mm}^3/\text{mm} \cdot \text{s}$ ，甚至超过了车削或铣削等。砂带的磨削功率利用率，远在砂带磨削发展初期就已达80%，领先于其它机床，而今则高达96%，相比之下，砂轮磨床工技术。

砂带磨削工件表面质量高。这除了因其具有磨削、研磨和抛光的多重作用外，还因为：

相对砂轮磨削而言，砂带磨削有"冷态磨削"之称，即磨削温度低，工件表面不易出现烧伤等现象。

砂带磨削系统震动小且稳定性好。

由于砂带本身质量轻，其磨削工艺结构系统的平衡状态易于控制，所有的回转部件(如接触轮、驱动轮、张紧轮

此外，砂带的弹性磨削效应能够大大减轻或吸收磨削时产生的震动和冲击。

磨削速度稳定，砂带驱动轮不会象砂轮一样越磨直径越小速度越慢。

砂带磨削工件表面质量高主要表现在表面粗糙度值小，残余应力状态好，以及表面无微观裂纹或金相组织变化

从表面粗糙度来看，砂带磨削目前已可达 $ra0.01mm$ ，达到了镜面磨削的效果，而对于粗糙度值在 $ra0.1mm$ 以上的

砂带磨削工件表面残余应力多呈压应力状态，其值一般在 $-60\sim-5kg/mm^2$ ；而砂轮磨削则多是张应力，所以

砂带磨削精度高。由于砂带制作质量和砂带磨床生产水平的提高，砂带磨削早已跨入精密和超精密加工的行列

砂带磨削成本低。这主要表现在：

砂带磨削设备简单。与砂轮磨床相比，砂带磨床简单得多，这主要是因为砂带质量轻，磨削力小，磨削过程中

砂带磨削操作简便，辅助时间少。不论是手动还是机动砂带磨削，其操作都非常简便。从更换调整砂带到被加

砂带磨削比大，机床功率利用率高，切削效率高。这使得切除同等重量或体积的材料所消耗的工具和能源费用

砂带磨削非常安全，噪音和粉尘小，且易于控制，环境效益好。

由于砂带本身质量很轻，即使断裂也不会有伤人的危险。砂带磨削不象砂轮那样脱砂严重，特别是干磨时，磨用橡胶接触轮，砂带磨削不会象砂轮那样形成对工件的刚性冲击，故加工噪音很小，通常 $<70db$ 。由此可见，从

砂带磨削工艺灵活性大、适应性强。这表现在：

砂带磨削可以十分方便地用于平面、内、外圆和复杂曲面的磨削。设计一台砂带磨头装置作为功能部件可以装成各种专用的磨床。利用砂带磨削的这种特性能够很容易地解决一些难加工零件，如超长、超大的轴类和平面

砂带的基材、磨料、粘结剂均有很大的选择范围，能适应各种用途的需要。砂带的粒度、长度和宽度也有各种

对同一种工件，砂带磨削可以采用各种不同的磨削方式和工艺结构进行加工。

砂带磨削的应用范围极其广泛砂带优越的磨削性能和灵活的工艺特性决定了它具有极其广泛的应用范围，从日用形式之多样，范围之广泛是其它任何一种加工方法所不能比拟的。具体表现在：

砂带磨削几乎能磨削一切工程材料。除了砂轮磨削能加工的材料外，其还可以加工诸如铜、铝等有色金属和木使之在加工耐热难磨削材料时更显出独特的优势。

砂带磨削能够加工表面质量及精度要求高的各种形状的工件。砂带磨削不但可以加工常见的平面、内外圆表面或异型件。例如：

大面积板材的抛磨加工。砂轮的宽度最大仅1000mm，而砂带可以做到2500mm以上。目前已知最宽的砂带磨床，砂轮宽度50~2000mm，加工厚度0.4~150mm。其生产率高达1000m²/h。这种宽砂带磨削可广泛用于钢板、不锈钢板、硅钼板、陶瓷板以及宇航器具、舰船和核物理研究装置上使用的各种高精度低粗糙度的大型板材等的表面加工。发动机缸盖等零件用砂带磨削，并能保证比传统铣、刨加工的表面有更好的密封性。

金属带材或线材的连续抛磨加工。由于宽砂带磨削的发展，使薄型带材在整个宽度上都有相同的磨削条件，不仅普通合金带材等的表面都适合于用砂带连续抛磨。其加工宽度为600~2100mm，加工厚度0.1~2.2mm，表面粗糙度Ra0.1~0.4。对不锈钢或其它材料的成卷线材的抛磨提供了一种十分有效和经济的加工方法。已知的线材抛磨直径在0.8~20mm。连续抛磨速度可达10~20m/min。

长径比很大的工件内、外圆抛磨。现代工业中的各种大型的、长径比很大的轴类工件的外圆和管类工件的内圆，用砂带磨削一个砂带磨削装置便可实现。批量大的则可采用专用的砂带磨床。如大型发电机转子、轧辊、造纸烘缸等工件。

复杂异型工件的抛磨。曲面工件的成型磨削，难度较大。然而利用砂带的柔性可方便地加工各种复杂曲面，如叶片、汽轮机叶片、导航叶片、聚光镜灯碗、反射镜、餐具、手柄、水暖器具等等都可用砂带进行高效率高质量加工。

砂带磨削设备形式多样，品种繁多。其可在各种通用型砂带磨削设备上加工。通用型砂带磨削设备小的有手提式砂带磨床、无心砂带磨床和内圆砂带磨床等等。专用的砂带磨床有凸轮轴砂带仿形磨床、工业罐体砂带抛磨机、钢星盆发丝机等。