

长沙CCY复合机床导轨软带专用胶

产品名称	长沙CCY复合机床导轨软带专用胶
公司名称	长沙市芙蓉区楚添胶粘剂用品商行
价格	1.00/公斤
规格参数	型号:导轨胶 品牌:CCY复合导轨胶 粘合材料类型:塑料类、橡胶类
公司地址	中国 湖南 长沙市芙蓉区 长沙市芙蓉区三湖大市场汽配城名优区1栋75号
联系电话	86-073188680338 15116478123

产品详情

型号	导轨胶	品牌	CCY复合导轨胶
粘合材料类型	塑料类、橡胶类	执行标准	ISO9001

、1裁剪 使用时，按粘接面导轨实际尺寸，适当放余量。一般宽度单边放3mm左右，长度单边放40mm左右。两端裁剪定位孔或槽，便于粘接时用压板定位。2、清洗粘接前应对金属粘接面除锈去油，有条件喷沙更好，再用丙酮擦洗干净。同时用丙酮擦洗ex复合ptfe导轨软带粘接面。如在擦洗过程中有毛绒粘附在粘接面上，要用短毛刷除去。注意，清洗工作直接影响粘接质量，一定要认真反复清洗至净。3、粘接严格按专用胶说明配胶。涂胶可用1.0mm左右的胶木板均匀涂括在两粘接面上。胶层不宜太厚或过薄。粘接时将ex复合ptfe导轨软带两端拉紧、压服。可用自制木质滚动压轮在ex复合ptfe导轨软带面上滚压，排出空气，使两粘接面完全接触。再利用原导轨两端的档板孔用压板将ex复合ptfe导轨软带两端压紧，防止移位。4、加压固化 固化前，可在床身导轨上铺层纸或涂层硅脂，防止余胶粘附在床身导轨上。固化压力及时间严格按专用胶说明执行。加压可自制专用压铁加压，或利用机床工作台自重，反转于床身导轨上加压，加压必须均匀。加压后，拆去两端定位压板。5、加工：固化后，切去ex复合ptfe导轨软带余边，并倒角。用机械或手工刮研至精度要求。机械磨削须充分冷却。配括按通常工艺，接触面均匀达75%即可。再开油孔及油槽，一般油槽深度不得超过ex复合ptfe导轨软带的厚度。