

立式砂磨机 研磨 氧化锆珠 1.0mm

产品名称	立式砂磨机 研磨 氧化锆珠 1.0mm
公司名称	萍乡市金祥新材料有限公司
价格	160.00/公斤
规格参数	品牌:金祥 型号:TZP 外观:白色颗粒
公司地址	江西省萍乡市湘东区峡山口街新建麻园里62号（注册地址）
联系电话	15207091121

产品详情

锆珠1.0mm是指粒径分布范围，1.0-1.2，产品具有高硬度，高断裂韧性，比重大，损耗，P P M磨耗级，高硬度，腐蚀性和平滑表面等特点。磨介以低的磨耗和高断裂韧性应用于各种研磨，分散工况，并保产品纯度。

氧化锆珠的损是由于以下情况造成的：操作不规范，工人不注意清洁和维护。这些错误的操作会损氧化锆珠。让我们看看。

1、磨珠积压：当磨珠堆积在磨床底部或工作泵转速过快，使磨珠集中在卧式磨床出口时，会造成。解决的办法是在启动磨床时，通过开-关-开-关微动的方式松开堆积的磨珠。

2、背压：当给料泵关闭时，研磨机内的残余压力将珠压入泵内，使泵再次启动时，将珠压碎。止回阀不靠得住，有时在阀门关闭前允许阀珠通过。

3、分散盘损：这种情况可能确定。损的圆盘边缘不均匀，圆盘边缘是圆盘线速度大的地方，可能形成硬涡流。

4、分散板的过度损主要是由于供料泵转速慢和磨珠密度过大所致。好换损严重的部件，装同一批磨珠，可以解决这一问题。损程度不同。从力的角度看，当分散盘向磨粒传递时，如果液体粘度很低，例如用

溶剂或水清洗砂磨机时，物料推力不够大，磨粒可能接触分散盘而产生破碎。这是我们建议尽量缩短清洗时间的一个重要原因。如果用低粘度液体清洁机器，珠子也会损其他珠子或与砂光机接触的部件。为了使磨珠机和砂磨机的使用寿命长，在生产过程中好用树脂清洗并保持足够的物料粘度。很多人从旧珠子上掉下来，把它们放进新珠子里。

5、此外，对于立式磨床，由于自重，磨珠集中在磨盘下部边缘附近。当这些因素综合在一起时，有可能导致磨珠断裂。