

树脂切割砂轮片 树脂砂轮片 协诚砂轮沙粒均匀

产品名称	树脂切割砂轮片 树脂砂轮片 协诚砂轮沙粒均匀
公司名称	永康市协诚砂轮有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	永康市唐先镇大后工业区协诚砂轮有限公司
联系电话	15024584781 15024584781

产品详情

永康市协诚砂轮磨料有限公司是专注生产纤维增强树脂薄片砂轮和钹型砂轮的企业。

树脂砂轮片与您分享切割片怎么安装？

切割片安装步骤一：了解基本知识

熟知切割机的操作知识，树脂砂轮片厂，以及场景应用。切割机的分类以及切割大的功率。在使用过程中要注意切割的速度以及使用时间，定期进行维护和修理。切割机在市面上的价格透明，从高到低的都有，要根据企业自身情况来挑选适合的切割机。

切割片安装步骤二：检查切割片

仔细检查切割片，观察切割片表面是否出现裂纹、切割片过软的现象。若有其中一个现象出现就要及时更换，避免在切割过程中发生危险事故。

切割片安装步骤三：找准位置

找到切割机运转轴的位置。中间的轴承箱突出的地方是轴锁紧装置。按下圆柱，另一手转动轴，逆时针转动，较好办法是用手左右大幅度摆动轴。同时按下的圆柱遇到轴上的小孔后，圆柱销进孔里。轴就不能转动了。

切割片安装步骤四：放入切割片

按住圆柱，另一手使用扳手把切割片的紧固螺栓松开并取下。依次取下切割片保护圆盘和纸垫，树脂切割砂轮片，防止损坏的切割片。里面的一片保护圆盘就不要取出，把新切割片放入，然后依次安装好纸垫和保护圆盘，并扭紧。

切割片安装步骤五：运转切割片

刚开始切割的时候不能直接进行切割，要等切割机空转1-2分钟左右。这样是为了确保在切割的时候不会出现危险事故。

永康市协诚砂轮磨料有限公司是专注生产纤维增强树脂薄片砂轮和钹型砂轮的企业。

树脂砂轮片与您分享

醒料过程中，注意保持温度在20-30℃，湿度在40-50%，树脂片砂轮片，醒料时间在12小时以上，树脂砂轮片，以保证砂轮的唤醒和成型稳定性。砂轮硬化工艺是关键的生产工艺，有两个因素容易造成质量问题。一是固化炉与烧窑温差过大；二是加料方式不当。半成品柔软，通过高温下加热树脂的化学反应固化。不同的产品有不同的硬化温度。树脂含量越高，硬化温度越高。

树脂砂轮片的生产工艺不能达到100%的成功率。烧制成功后，进行人工检查，挑出有缺陷的砂轮产品，出厂销售树脂砂轮。

永康市协诚砂轮磨料有限公司是专注生产纤维增强树脂薄片砂轮和钹型砂轮的企业。

树脂砂轮片与您分享切割片会出现软片现象的原因是什么？

一.出炉或出窑太急或温差太大。由于切割片在硬化保温结束时应该有一定的降温时间段来满足应力的均匀释放；此时如果出炉温度过高或者温差变化过大，砂轮的冷却变化就不会同步，所以砂轮的变形就出现了。其实也是变形的一种表现形式。

二.硬化炉窑的排除硬化潮湿气氛问题。所有硬化炉无论是箱式炉还是隧道窑，在设计炉窑时须考虑进气和排气。由于硬化过程中或释放出大量的废气(主要只氨气、水蒸气)，如果这些废气不能及时排出，就会在降温过程中被的气孔重新吸附，所以就造成砂轮发臭或者发软。

三.硬化曲线的时间短。这主要是指在特定条件下，硬化曲线的低温干燥时间短，升温阶段升温速度过快。

四.硬化稳定低。是指由于环境及原材料的双重影响，在季节交替或者气温湿度明显变化时，应该及时提供硬化温度。硬化稳定高，是指硬化曲线已经进行了调整，但是当稳定快乐降低，天气干燥时又没有及时调低硬化稳定，也是容易造成切割片软片的。

树脂切割砂轮片-树脂砂轮片-协诚砂轮沙粒均匀由永康市协诚砂轮有限公司提供。永康市协诚砂轮有限公司为客户提供“砂轮片、切割片”等业务，公司拥有“协诚砂轮”等品牌，专注于磨具、磨料等行业。在永康市唐先镇大后工业区协诚砂轮有限公司的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：胡。