

树脂砂轮片厂 协诚砂轮工件打磨 舟山树脂砂轮片

产品名称	树脂砂轮片厂 协诚砂轮工件打磨 舟山树脂砂轮片
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使用树脂切割片究竟该注意啥？

首先先来了解一下树脂切割片。树脂切割片，也称为树脂砂轮片，主要是用化学合成纤维织物作增加材料的树脂磨具，具有比较高的抗拉、抗冲击和抗弯强度，使用时线速度高，因此在利用其更加要小心操作。说说几个注意事项。1.使用带安全罩的角向磨光机，带安全罩的切割机;2.佩戴防护镜、口罩、耳塞、手套、防尘服;3.在超薄树脂切割片的高使用周速度，高使用回转数以下使用;4.不能使用树脂切割片的侧面;5.使用正确的法兰盘。无增强：1/3以上;有增强：1/4以上;6.使用前确认树脂切割片无缺边、无裂纹、无裂痕等;7.将树脂切割片保存在无日光直射、无湿气的地方，且水平放置;8.建议在开始使用超薄树脂切割片前，请空转一分钟后再使用，更换新品种的树脂切割片时，请空转3分钟后再使用;9.将被切割物切实固定牢固;0.若遇到树脂切割片的内径小与设备不匹配时，请不要对砂轮的孔径进行改变。

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的正确使用方法您知道吗？

1、安装砂轮的方法

不管是切割片还是研磨刀片，在固定时一定要正确安装，并检查轴承和螺母锁环是否正确调整。安装后的砂轮在使用过程中可能会发生不平衡、晃动甚至敲打现象，请检查芯轴的直径不要小于22.22毫米，否则砂轮可能变形损坏！

2、切割作业方式

切割片必须按下图在直立90度的条件下切割，切刀需前后移动，不能上下移动，以免切刀与工件接触面

积大造成过热，不利于散热。

3、切割件的切割深度

切削工件时，切割片的深度不能太深，树脂砂轮片厂，否则会损坏切割片，中心环会脱落！

4、研磨盘的研磨操作规范。

种是利用磨盘进行研磨：平面研磨和边缘研磨。不过，研磨角度是一个理想的30度角，舟山树脂砂轮片，否则会使操作者感到磨具柔软，使用寿命缩短。低于30度，磨盘更硬，寿命更长。由于研磨板与接触表面的尺寸有关，它必然会影响研磨效率！

值得注意的是，树脂金刚石砂轮片，在jia条件下，使用合适的电机功率和硬度砂轮，10分钟内去除400-500克。使用合适的电机功率和通用硬度砂轮，在化条件下，平面磨削可在10分钟内去除280-330克。

注意：不同的工人会有不同的效果，不同的强度和操作方法。

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的正确操作方法你知道吗？

- 1、接通电源前，查看电源电压是否符合要求，开关置于断开位置。同时还要检查电缆线，插头不得有损伤。
- 2、检查整机外壳，外壳不得破损，高速树脂砂轮片，并检查切割片，使用的切割片应完好无损。对于这点常用的检查方法为：用眼观察切割片无缺口或裂纹。
- 3、检查切割片防护罩应完好牢固。
- 4、通电空载运行1分钟，检查工具转动部件是否转动灵活无障碍。

树脂砂轮片厂-协诚砂轮工件打磨-舟山树脂砂轮片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是从事“砂轮片、切割片”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：胡。