

# 陶瓷电容 篮式研磨机 研磨锆珠 1.8mm

产品名称	陶瓷电容 篮式研磨机 研磨锆珠 1.8mm
公司名称	萍乡市金祥新材料有限公司
价格	160.00/千克
规格参数	品牌:金祥 型号:TZP 颜色:白色
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

### 氧化锆球的选择对研磨的影响

#### (1) 密度

密度在通常的文档中用密度（真密度）和叠加密度（假密度）来表示。不同氧化物的相对分子质量和百分比组成决定了氧化锆微球的密度。一般来说，氧化锆颗粒的密度越高，砂磨机旋转产生的动能越大，研磨效率也越高。另一方面，研磨介质密度越高，接触件（内筒、分散盘等）的损越大。因此，物料的粘度和流量的组合成为砂磨的关键。密度氧化锆微球适用于低粘度材料，高密度氧化锆微球适用于高粘度材料。

#### (2) 硬度

莫氏硬度和维氏硬度是常用的指标。一般来说，氧化锆球的硬度越高，珠子的损率就越低。从氧化锆球的损到砂磨机的接触件（分散盘、棒销、内筒等）。（）高硬度氧化锆微球对接触件的损较大，而光滑珠子对圆柱体和分散盘的损相对较小。同时，还可以调整研磨珠的填充量、粘度和流量，达佳点。

#### (3) 粒度

氧化锆球的大小决定了珠子和材料之间接触点的数目。颗粒尺寸越小的珠子在相同体积下的接触点越多，研磨过程中的碰撞次数越多，研磨效率越高。在相同的研磨时间下，使用小直径磨粒时，产品的细度低大直径研磨介质。但另一方面，当研磨初始颗粒较大的材料时，例如对于100微米的材料，D=1mm的微球可能不会好有用，因为小颗粒的冲量不能达完全研磨和分散的，此时应该使用粒径较大的微球。

## 2.合理填充率

当获得佳分散研磨效果时，氧化锆颗粒的填充率是砂磨机所需的磨粒数量。磨粒填充率过高，容易导致砂磨机内温度升高，汽缸不能及时散热并自动关闭。研磨珠的填充率过低，研磨效率低，介电损耗大。因此，合理的填充率是提高研磨效率的重要因素之一。

砂磨机说明书中的填充率通常用体积测量来表示，但在生产中须转化为介质的实际充填质量。计算公式  
=砂磨机体积 × 填充率 × 研磨介质堆垛密度

## 3.加入研磨介质

### (1) 加入研磨介质的原则。

如果发现磨床的研磨效率降低，就有可能添加珠子。根据自己的工艺条件，用户可以掌握珠子的实际损失率，并定期筛选和添加珠子。

### (2) 如何添加研磨介质

由于珠子的自然损耗，珠子的颗粒尺寸会越来越小。为了保持的充填量，避免细珠堵塞或进入分离装置，应根据研磨介质的使用寿命和用户自身的工艺条件，对珠粒进行筛选，并添加量的研磨介质。建议在500~600小时后检查珠子的损情况，并合理添加适量的新珠子。