干磨砂纸批发在哪里 干磨砂纸 江顺磨具干磨砂纸批发

产品名称	干磨砂纸批发在哪里 干磨砂纸 江顺磨具干磨砂纸批发
公司名称	深圳市宝安区松岗新立研磨材料行
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省深圳市宝安区松岗街道沙浦工业区
联系电话	13530211326 13530211326

产品详情

多道砂带磨削工序的粒度选择

一个工件若采用多道砂带磨削工序，后道使用砂带的粒度同前道相比多只能跳越两个粒度号。只有这样，才能发挥砂带磨削的性，才能保证加工工件的形状尺寸和加工工件的表面质量。

四、多道砂带磨削工序的磨除量分布

两道工序：前后道的分布比为85/15

三道工序：前后道的分布比为65/25/10

四道工序：前后道的分布比为50/30/12/8

砂带的运转方向

使用搭接砂带时，要使砂带的运转方向同砂带背面所标志的方向一致，否则砂带在使用过程中易过早断裂，并影响加工工件的表面质量。使用对接砂带时可以不考虑砂带的运转方向。

如何延长砂带的使用寿命

磨钝：

在磨削过程中，虽然磨粒还全部存在，但锋利度已经很差了。这是由于磨粒切刃因磨耗而变钝，这种现象称做为磨钝。正常的磨钝是砂带寿命的结束，干磨砂纸多少钱一个，显然我们这里所指的‘ 磨钝 ’是在磨粒尚未消耗完时，植绒方形干磨砂纸，主要是砂带选择或使用不当而造成的情况。

较软的接触轮或压板难以使磨粒切入工件，从而造成刃部磨平。

磨削压力的不足同样易使砂带磨钝，而且磨料难以自锐。

当工件较硬时，选择砂带的不合适，或者砂带速度较高，也难以切入工件而磨钝。

砂带的不正常磨损，严重影响着砂带的使用寿命，大大增加加工成本，因而不可忽视。

堵塞：

堵塞是在磨粒切刃还没有完全磨钝之前磨粒间隙就很快被切屑复盖和塞满，从而使砂带丧失其切削能力。

造成堵塞的原因很多，多因使用、被加工材料和砂带选择等的不当而造成的：

接触轮或压板太软，造成磨粒难以切入工件之中，砂带以磨削状态为主，干磨砂纸，加工区温度因摩擦而发热，使切屑＇焊＇到砂带上，造成堵塞。解决方法应采用硬的接触轮和压板，或者采用峰齿背的接触轮和压板，还可以采用小直径接触轮等等。

砂带速度过高也难以使磨粒有效地切入工件，同样会出现堵塞及工件，此时应降低砂带速度。

被加工材料太软（如铝、铜等有色金属）易造成砂带表面堵塞，解决方法应为：采用疏植砂带；在满足粗糙度要求条件下采用粗粒度砂带。采用脆性较大的碳化硅磨料砂带；采用加磨削助剂的方法，如使用润滑剂等。

易堵塞材料的加工面光滑，对这类材料不能采用润滑脂和粗粒度等易造成划伤的砂带，应采用超涂层砂带，该产品有良好的排屑和防堵塞性能。

圆盘砂纸这么多的分类方法，它在我们工业和生活上究竟有什么作用呢？

砂纸用以研磨金属、木材等表面，以使其光洁平滑。通常在原纸上胶着各种研磨砂粒而成。根据不同的研磨物质，有金刚砂纸、玻璃砂纸等多种。木砂纸用于磨光木、竹器表面。而水砂纸则用于在水中或油中磨光金属或非金属工件表面。还有一种自粘砂纸，是将相应的砂纸或砂布背面进行涂胶或植绒工艺处理，干磨砂纸批发在哪里，然后冲压裁剪成圆形或其他各种需要的形状。广泛应用于汽车，家具，金属制品，电子线路板等产品表面处理。

干磨砂纸批发在哪里-干磨砂纸-江顺磨具干磨砂纸批发(查看)由深圳市宝安区松岗新立研磨材料行提供。深圳市宝安区松岗新立研磨材料行坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。江顺磨具——您可信赖的朋友，公司地址：广东省深圳市宝安区松岗街道沙浦工业区，联系人：胡总。