

干磨砂纸规格型号 干磨砂纸 江顺磨具干磨砂纸批发

产品名称	干磨砂纸规格型号 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

关于圆盘砂的不同分类和应用领域你知道吗?

圆盘砂从胶结角度可分为两类。背胶盘砂和背天鹅绒盘砂(又称自粘盘砂和拉天鹅绒盘砂);拉天鹅绒盘砂是无孔拉天鹅绒盘砂纸和拉天鹅绒盘砂纸带孔。带有孔的圆盘砂,便于在磨削物体时从孔中排出碎屑,干磨砂纸生产厂家,提高了磨削效率。还有其他分类方法,如直径4英寸、5英寸和6英寸的圆盘砂,可用于直径23 mm-235 mm的区域。也有圆盘砂从圆盘砂表面、普通白砂表面圆盘砂、红砂表面圆盘砂、黄砂表面圆盘砂等分类而来,而且是罕见的、蓝砂表面圆盘砂、绿砂表面圆盘砂。另外,圆盘砂纸可分为碳化硅圆盘砂纸和棕刚玉圆盘砂纸,碳化硅圆盘砂纸可分为绿色碳化硅圆盘砂纸和黑色碳化硅圆盘砂纸。棕刚玉盘砂纸可分为普通棕刚玉盘砂、煅烧棕刚玉砂、镀铍棕刚玉盘砂、半脆性刚玉盘砂等。

圆盘砂是一种工业产品,你可能不太了解它,但不要低估圆盘砂的价值啊,圆盘砂有着广泛的应用。从航天飞机到我们的手机和电脑,在生产过程中都使用了圆盘砂纸。航天飞机的某些部件用圆盘砂纸打磨,机身在喷漆前用圆盘砂纸打磨,否则不会出现脱漆现象。以我们常用的笔记本电脑为例,它可以有这样一种深色的外观颜色,很少有不落盘砂的精细抛光。也可用于五金配件、塑料、电子、汽车配件、家具及工艺品的抛光。同时,圆盘砂纸磨削产品的效率很高。与传统的手工砂纸研磨相比,干磨砂纸规格型号,它速度更快、更方便、损耗更少。

如何提高砂带使用寿命

1、减少砂带初期磨损量

砂带初期磨损量是由于磨粒脱落或破碎引起,为减少初期磨损,对新砂带采用减小接触压力预磨一定时间,干磨砂纸,然后再进行正常工作,这种方法也可称为修整,但这与砂轮的修整是不相同的。

2、使用磨削助剂或磨削液减少稳定磨损阶段的磨耗磨损率

采用磨削助剂或磨削液主要目的是减少引起磨耗的根源——磨粒与工件间的摩擦，降低磨削热，从而达到降低磨损率之效果。

3、增加砂带周长，使砂带作用率减少

砂带作用率减小可使砂带寿命增加。在机床设备条件允许情况下，适当增加砂带周长，使砂带能得到更好的冷却并增加参与磨削的磨粒总数。

4、适当提高砂带速度

适当提高砂带速度不仅可以降低表面粗糙度，而且会使磨粒的破碎磨损减小，干磨砂纸厂家电话，使寿命延长。

5、逐步提高磨削压力

砂带进入正常切削阶段后，逐步提高砂带磨削压力可强化磨削过程，增大磨粒切削比压制，使磨粒破碎，产生新的切削刃恢复切削能力，即自锐作用，从而达到延长砂带使用寿命的目的。

不同金属进行打磨所使用的砂纸带也不同

砂纸带不仅仅是一种附着在纸或布背面的磨料涂层。对于严重的砂光项目来说，这种方法更便宜，效果也更差。砂纸带有几种形式，从卷轴、片材到圆盘和皮带;每种砂纸都有各种尺寸的砾石可供选择。说到抛光金属，很容易出错。

许多金属很容易被刮擦，即使是用细砂纸带，这是砂光机初学者的常见结果。因此，为了尽可能保持金属的完整性，使用适当数量的砂粒是很重要的。如果你的工作中有一个金属砂磨项目，确保匹配适当数量的砂粒，以获得良好的效果。

抛光金属的一般目的是去除铁锈、清洁边缘或抛光表面。氧化铝砂纸带是金属打磨应用的佳材料;除非您要抛光黄铜或铝等软金属，在这种情况下，您应使用碳化硅砂纸带(也称为湿/干砂纸带)。但是，如果在金属上使用错误数量的物品，将导致难以隐藏的不可逆转的划痕。

例如，当磨削金属之间的除锈、去毛刺或砂光时，好使用220多个砂纸带砾石网。事实上，220个砾石的数量是粗的砾石，你应该使用这些目的。建议使用320或更多的砂粒来打磨金属。

如果需要抛光金属，好使用更细的砂纸带和砾石。尽管你可以用某种东西数到320块碎石，但建议使用一些粒径为1200的碎石，以达到平滑的效果。用于金属抛光的砂量将取决于您对项目的要求。

干磨砂纸规格型号-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。行路致远，砥砺前行。深圳市宝安区松岗新立研磨材料行致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为磨具、磨料具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!