干磨砂纸一个 干磨砂纸 江顺磨具植绒砂纸厂

产品名称	干磨砂纸一个 干磨砂纸 江顺磨具植绒砂纸厂
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

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，显然我们这里所指的‘ 磨钝 ’是在磨粒尚未消耗完时，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，干磨砂纸规格型号，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，干磨砂纸多少钱一个，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，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。

水砂纸为什么要沾水

取决于粘结剂的不同，水砂纸的粘结剂是油漆或树脂，干砂纸的粘结剂是动物胶。　水磨砂纸它的砂粒之间的间隙较小，干磨砂纸，磨出的碎末也较小，和水一起使用时碎末就会随水流出，所以要和水一起使用，如果拿水砂纸干磨的话碎末就会留在砂粒的间隙中，使砂纸表面变光从而达不到它本有的效果。

一般打磨超过800目的时候就需要使用水砂纸进行打磨。

干砂纸就没那么麻烦，它的沙粒之间的间隙较大磨出来的碎末也较大它在磨的过程中由于间隙大的原因碎末会掉下来，所以它不需要和水一起使用，但一般干磨砂纸细在P1000左右。

怎么样选择不同的砂带粗糙度砂布

很多工厂应用砂带，主要就是为了使用砂带来进行研磨工件，但需要注意的是，面对不同的研磨需求，所使用的砂带粗糙度也是不一样的。

对于砂带粗糙度参数的调整，要注意在同一零件上，工作表面的粗糙度参数，应该小于工作表曲的粗糙度参数，而且摩擦表曲的粗糙度值应比非摩擦表面的粗糙度值小，也就是说在有相对运动的工件表面，运动速度越高，其表面粗糙度值也应越小。在这种情况下，砂带配合性质要求也就越稳定，在配合性质相同的同时，干磨砂纸生产厂家，尺寸越小的结合面，表面粗糙度值也应越小。

还需了解的是，砂带粗糙度还跟尺寸公差、形状公差有关，一般尺寸公差大于形状公差，形状公差还大于表面粗糙度，受循环载荷的表面和易引起应力集中的部位粗糙度参数要小。

干磨砂纸多少钱一个-干磨砂纸-江顺磨具植绒砂纸厂(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在磨具、磨料这一领域倾注了诸多的热忱和热情，江顺磨具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创**。相关业务欢迎垂询，联系人：胡总。