

压砂平板,研磨刮研平板,圆形平板

产品名称	压砂平板,研磨刮研平板,圆形平板
公司名称	河北中华工量具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	沧州市千里屯工业区168号
联系电话	0317-8083785 18233698707

产品详情

平板的压砂从我们多年来的工作经验来看，选用（300*300）mm的平板，采用三板互研法压出来的平板修理量块最为适宜，因为它简单操作，只用一种规格的砂子，不用多次换砂，并且压一次砂三埠平板都可以使用。首先我们把第一块平板放在工作台上，用汽油把平板擦干净。在平板上涂上少许硬脂，然后倒上用汽油泡好的M2.5的金刚砂（一吸管的量），等汽油挥发后，滴入10滴混合油，把下板涂匀，再在上板的四角及中心处涂些，这样可以防止在压砂开始时，由于油膜厚度不均两板之间形成一个楔角，会出现“啃”板现象。还要经常注意使研磨平板上各处都均匀的磨耗。听研磨砂子的声音，是否随上板的移动而发出“沙沙”的金属声间，不能有停顿或异样的声间；看板面间的油迹是否均匀。推拉平板时始终呈现“8”字运行。在拉平板时，注意手不能有向上抬平板的力。两手用力一定要均匀，速度一定要稳定，走几个行程要转动平板90度。在转动平板和接“8”安运动时，一定要衔接，平稳守度，尽量不能有停顿。推拉的速度随着平板间的吸引力的增大而减少。当平板运动时，砂子本身做移动和滚动，它一边切削平板，一边被平板嵌入，一边又被别的砂子挤出，互相挤压。直到砂子整体的一半或一半以上嵌入平板，砂子才会牢固。这些牢固的沙子就是我们修理量块用的。其它砂子大部分是浮砂，不稳固，用油一擦就掉，或用不了几次就会松动而掉。当推拉力达到500N左右时，砂子嵌入的比较牢固，就可以完成压砂。