

泌阳吉祥石材厂花岗岩抛光面价格实惠

产品名称	泌阳吉祥石材厂花岗岩抛光面价格实惠
公司名称	泌阳县吉祥石材厂
价格	面议
规格参数	品牌:花岗岩 型号:抛光面 编号:无
公司地址	河南省泌阳县春水镇石材工业区A区
联系电话	15836989986

产品详情

用金刚石微粉、碳化硅微粉和白刚玉微粉等作为散状磨料，再与液体或软膏混合成抛光悬浮液或抛光膏作为抛光剂，用适当的装置加到磨具或工件上进行抛光。这种技术就是散状磨料抛光技术。不同的磨料要配合采用不同材质的磨具。比如使用金刚石磨料时则最好用镀锡磨具，而碳化硅磨料时要用灰铸铁磨具。但是由于磨料要用人工或用计量装置加到工件上，因此磨料分布不均匀，而且需要由技术熟练的技工操作才能达到高质量标准。而采用抛光磨头技术则可以避免出现此类情况：磨料分布均匀，抛光质量好而且质量稳定，易于实现连续作业，抛光效率高，一般抛光时间比用散状金刚石磨料减少30%。这种抛光磨头技术，用粘结磨料，即把金刚石、碳化硅或白刚玉微粉作磨料与结合剂，以烧结、电镀或者粘结的技术制成磨块。固定到磨盘上制成抛光磨头。小磨块一般用沥青或硫磺等材料粘接，大磨块则用燕尾槽连接到磨盘上。石材磨削的实质是在人力或机械力的作用下，回转的磨盘对石料不断垂直给进，两者在接触区内相互摩擦、磨损，把板材表面层的凹凸面逐渐磨平。由于花岗石类岩石一般比较坚硬，磨具的硬度一定要超过石材的硬度。一般情况要采用六套磨具来完成磨削、研磨抛光过程。前两个磨具要进行强制定位磨削，起找平和控制板材的厚度的作用；后面的磨具分别进行粗磨、细磨、研磨抛光等工序。根据直径大小，磨块形状、数量和布置技术，磨料所用粘结剂以及磨料粒度等的不同，磨头有不同的结构。磨头直径有4~12英寸等多种，最常用的是10英寸。磨块形状有直条形、长椭圆形、伞形、环形等，以直条形和长椭圆形最为普遍。磨块数量视磨头直径和磨块大小而定，从数块到十来块。磨块的布置技术以放射状为最常见，但也有按螺线技术布置的。磨料所用粘结剂有金属粘结剂、树脂粘结剂、菱苦土和聚合物等。各厂家选用磨料粒度的范围不一。对金刚石磨料来说，从粗磨磨头用的30目到抛光磨头用的几个 μm 都有。影响花岗岩磨抛质量的因素石材的品种很多，其物理性质、化学成分、晶粒粗细和矿物晶体组分的差异等都对抛光质量有影响。由于石材的晶质不同，在抛光时会形成不均匀的表面。晶粒较大的石材，抛光的不均匀性比晶粒小的石材明显，所以小晶粒石材比大晶粒石材易于抛光。抛光磨头进给速率对抛光质量影响很大，研究表明，随着抛光磨头进给速率的提高，石材表面光泽度会下降，但进给速率过低则会加快磨头磨损和降低生产效率。抛光磨头的运行技术要和粗磨、细磨磨头的运行技术配合进行。磨头运行技术有纵向横向和疏密程度之分。