

嵌砂平板A嵌砂研磨平板A嵌砂平板厂家

产品名称	嵌砂平板A嵌砂研磨平板A嵌砂平板厂家
公司名称	泊头市鸿信德精密机械装备厂
价格	10000.00/件
规格参数	鸿信德:0级 300X300mm:小型 河北:泊头
公司地址	泊头市郝村镇万寨村
联系电话	03178383088 18733029566

产品详情

研磨平板的分类：研磨平板分为开槽铸铁研磨平板和嵌砂铸铁研磨平板。1、开槽铸铁研磨平板该研磨平板用于湿研磨。为了刮去多余的研磨剂，使工件与研磨平板接触均匀，提高加工工件的平面度要求，使研磨产生的热量易散去。该研磨平板工作面上开有十字相交的方形槽或60°V型槽，这种研磨平板也由此得名，它适用于粗加工。工件表面粗糙度可达Ra0.1 μm。2、嵌砂铸铁研磨平板顾名思义，它是干研磨用的。它的研磨剂就是表面压层中的金刚砂，嵌砂铸铁研磨平板适用于精研加工。工件表面粗糙度值可达Ra 0.025 μm，_可达Ra0.010 μm。嵌砂研磨平板分为长方形（100mmX200mm或200mmX300mm）；正方形（200mmX200mm或300mmX300mm）；圆形直径200到500mm。研磨平板的材质要求：1、能加工多种材料的工件。、2、适应于不同加工性质的研磨，具有良好的嵌砂性能。3、具有良好的耐磨性。4、热处理简单，质量易控制。5、有良好的加工性能，便于制造、修理。常用的研磨材料有铸铁、低碳钢、钢、巴氏合金、铅及玻璃等，而_适合研磨平板材质要求的是铸铁，但不是任何普通铸铁都可用的。在铸造工艺上有如下要求:选择适当的熔炉吨位，炉料品级，加入元素，贴水温度。选用铁水中间段，适当的冷却时间和凝固条件。还要在炉外进行磷铜处理。嵌砂研磨平板的平面度要求首先从研磨方法上看，操作者通常把力不均匀的用在工件边缘上，而且手的热量传到工件的上表面，使其边缘向下变形，因而磨损较

快，影响了平板的使用寿命。综上所述，在??????

的加工过程中（三块相互交替研磨），应把工作面加工成中凸的。这样既可提高工件的研磨精度，又可延长平板的使用寿命。以300X300mm研磨平板为例，其中凸量约为2 μm到3 μm。研磨平板的使用要求作为一种超精密加工的切削工具，研磨平板有如下使用性能的要求：1、对表面粗糙度值的要求量块在其表面研磨后，表面粗糙度值应达到Ra 0.025 μm2、

对切削能力的要求量块在研磨平板上研磨40m的行程时，应切削掉7 μm左右为宜。3、对研磨平板使用寿命的要求量块在平板的同一部位上往复研磨，直到16m行程时，应切削0.5 μm时，量块磨掉量应为4 μm左右。4、研磨平板的硬度要求粗研磨平板的硬度以110到140HBS为宜。应为这个硬度的材质可嵌入粒

度较大的金刚砂。有利于大力切削。而精?????

硬度应为140到180HBS。 <http://www.xllj.cn/chanpin/qsympb.html>硬度是由材料的金相组织决定的。珠光体含量多，硬度就高。而碳的增加会使珠光体成分减少，从而降低平板的硬度。在铁水中加入适量的磷铜（质量分数为0.5%--1.0%）；有利于获得以珠光体为基础的组织，从而使平板的硬度不至于下降。