

压砂平板A高磷铸铁压砂平板A手工研磨压砂平板

产品名称	压砂平板A高磷铸铁压砂平板A手工研磨压砂平板
公司名称	泊头市鸿信德精密机械装备厂
价格	8000.00/件
规格参数	品牌:鸿信德 规格:300X300X70mm 产地:河北
公司地址	泊头市郝村镇万寨村
联系电话	03178383088 18733029566

产品详情

研磨的原理：研磨是一种微量的金属切削运动，其基本原理包含着物理的和化学的综合作用。

1、研磨的物理作用：用做研磨工具（研具）的材料要比工件软，当在研具和工件之间加入研磨剂而相互磨合时，在压力的作用下，研磨剂（既磨料）就会嵌入研具表面。这些细微磨料就像无数的切削刃，在研具与工件的相对运动中会对工件产生微量的切削和挤压作用，从而使工件表面被均匀地削去一层极薄的金属层。

2、研磨的化学作用：如果使用氧化铬、硬脂等化学研磨剂时，这些研磨剂在空气的作用下，会和金属发生化学反应，在工件表面形成一层极薄的氧化膜，而这层氧化膜又很容易在研磨的过程中被磨掉。这样，迅速形成的氧化膜被磨料磨去，随之工件表面又有一层被氧化，接着又被迅速磨掉，经过多次反复，工件表面很快就达到预定的要求。

压砂平板是在研磨平板的基础上将平板工作面嵌入均匀的研磨砂，将压砂平板作为干研工具可以使工件获得很高的光洁度及尺寸公差，压砂平板大部分选用_球磨铸铁或高磷低合金球磨铸铁作为原料，以下是压砂平板的压砂工艺介绍：平板的研磨方法一般有两种：一种是三板互研法，这种方法压砂的结果是，三块平板平面度都很好，三块平板的压砂效果基本一样，并且三块平板都可以使用，不经常压砂，但对修理技术要求较高，所谓三板互研法是指三块平板互相之间依次互研，并且每块平板只能当下板两遍，实际共研磨6遍。

另一种方法是两块板互研法，也叫子母板压法。这种方法是只用两块平板一上一下互研，用这种方法压砂结果是，两块平板的平面度基本吻合，上面平板的平面度凹，下板的平面度凸，并且下板的压砂效果要比上板的好。由于上板中间凹，不容易修理量块，一般不用上板，只用下板。缺点是下板的凸起程度不易控制，只能用一块平板。每次压砂时需要研磨3至4遍才可以完成。每遍6分钟左右。两种方法相比较，通常还是选择前者。