

精密研磨平板A铸铁研磨压砂平板A河北兴创研磨平板

产品名称	精密研磨平板A铸铁研磨压砂平板A河北兴创研磨平板
公司名称	河北兴创机械制造有限公司
价格	8200.00/块
规格参数	规格:300X300X70mm 精度:00级 品牌:兴创
公司地址	泊头市郝村镇南陈路北側
联系电话	86 0317 8306039 13082161155

产品详情

精密研磨平板A铸铁研磨压砂平板A河北兴创研磨平板

精密研磨平板，根据业内不同习惯，也叫做铸铁研磨平板，嵌砂研磨平板，镜面研磨平板。近年来，兴创机械因尺寸准确、性能出色、品质优良，应用越来越为广泛。

精密研磨平板平面性有何要求：

压砂平板的中间应略高一些，一般应为 $2\sim 5\mu\text{m}$ 。获得中间略高的方法有两种：一是加温法，此法虽简单，但加温时间不易掌握，工效低，多数已不采用。另一种方法是二块互研，上平板凹，下平板略凸，只有用下平板修量块，效率低费时。现在基本上都是用三块互研法，压砂后的研磨平板基本上较平。用这种平板要求修理人员有过硬的技术水平。这种方法掌握后，就可以大大提高修理效率。

精密研磨平板压砂过程中注意事项：（1）研磨平板压砂前，应擦干净平板表面，滴上适当的压砂剂，压砂时平板作“8”形和“S”形等往复不同轨迹运动，同时，还要不断的改变平板运动方向（ 90° 、 180° ），使得压砂均匀。压砂时间一般在 $4\sim 6$ 分钟。（2）在压砂时，注意平板的接触面积，接触面大压砂均匀。也就是说，在压砂过程中上平板错开不得超过平板尺寸的 $1/4$ 。（3）航空汽油可将金刚砂扩散开，以免切削力不均。（4）切削力的大小可以用压入金刚砂的多少和压砂次数来控制。（5）研磨平板压砂时要注意清洁、防尘。金刚砂用后随时加盖。自配研磨剂要放十小时后才能使用，否则，金刚砂易凝成团，不易压入平板。（6）放研磨剂的滴瓶，勿用橡皮套，因为它溶于汽油，滴到平板后会结成橡皮薄膜，影响压砂质量。（7）若压砂平板在互研时速度太快、时间太长，表面就会形成一层硬度较高的薄皮，压不上砂。遇此情况，必须重修板（用粗砂至细砂压砂）。（8）若压砂平板使用过于频繁，一方面平板表面会形成一层硬度较高的薄皮，同时，平板磨损不一，这就要求修复其平面性。（9）压砂平板的吸附力很大，固定平板的框子要低于平板，但必须紧密、牢固、可靠，以防万一。www.hbxcjxgs.com