

# 干研磨压砂平板A高磷铸铁压砂平板A兴创压砂平板

产品名称	干研磨压砂平板A高磷铸铁压砂平板A兴创压砂平板
公司名称	河北兴创机械制造有限公司
价格	9000.00/块
规格参数	品牌:河北兴创 规格:300X300mm 原产地:河北泊头
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

干研磨压砂平板是我公司主导产品之一，干研磨压砂平板可以拼接使用，该产品精度稳定，耐磨性能好。精度：按标准计量检定规程执行，分别为0、1、2、3和精创等五个等级。

### 干研磨压砂平板

做为修理量块的主要计量器具之一，干研磨压砂平板的好坏直接影响着量块的修理质量，因此平板的压砂尤为重要。修理量块的平板，一般有灰铸铁、高磷球墨铸铁和高磷低金属球墨铸铁等三种。平板的硬度在 HB130-50 ) 之间。采用硬度较低的平板压砂，嵌粗砂容易，适合于粗研，修出的量块表面粗糙度比较低，表面发白。采用硬度较高的平板，嵌粗砂困难，容易嵌入细砂，耐磨性不理想，修出量块的表面粗糙度高，色泽青亮。而选用硬度在220-260 ) 的板，既压砂容易、又适用于高精度的精密研磨，特别适用于量块修理。修理平板时的温度也很重要，太高或太低都不容易嵌砂，一般温度在20度左右)。有的单位压砂房间恒温条件比较差，当平板从一温度拿到另一温度的房间研磨时，平板受热胀冷缩现象的影响，表面产生变形。故一般平板在压砂前应等温数小时或更长时间，待平板变形稳定后，再开始研磨。

干研磨压砂平板特点是: 压砂平板之间放的煤油少,金钢砂也少,上、下平板之间吸附力量大(研合力),压砂较费劲。干压砂时,一般都用配好的研磨剂,自始至终用同一种砂。优点: 压砂时间短,压上的砂细密均匀,粗糙度 Ra可达到 0.032  $\mu$ m。缺点: 压砂费劲,若不注意压砂时间,容易将嵌上的砂压光。

平板的研磨方法比较好的是三板互研法。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，不用经常压砂。

干研磨压砂平板:在研磨时，为了使工件获得理想的平面度，必须选用凸形平面。但平板的凸形量多大合适，则视研磨时的具体条件而异。一般来说，研磨的工件长度越长，高度越高，研磨运动速度越快，要求平板的凸形量也越大。技术改进后，我厂量块平面度问题得到了解决，产品质量大幅提升，用时也降低了生产成本，提高了生产效率。