

嵌砂平板A嵌砂研磨平板A嵌压砂平板鸿信德0级研磨平板

产品名称	嵌砂平板A嵌砂研磨平板A嵌压砂平板鸿信德0级研磨平板
公司名称	泊头市鸿信德精密机械装备厂
价格	.00/个
规格参数	厂家:鸿信德 型号:齐全 原产地: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

嵌砂研磨是保证达到高精度的主要加工方法，适用于中间工序和最终工序的研磨。作为嵌砂研磨所用的嵌砂平板，不是任何铸铁都可以铸得的，而是要求严具本身具有最佳的金相组织与硬度，且有较高的耐磨性和良好的嵌砂性能。为此，对研磨平板的特殊要求，主要是应选择大吨位的熔炉，采用1-2a级炉料，加入定量的化学元素，掌握适当的铁水温度，选用合理的铁水区段（中间段），认真控制冷却时间和凝固条件以及进行必要的金相化验分析等。

嵌砂研磨平板的材质宜采用珠光体和铁素体为基体且部有磷共晶的灰铸铁。基体决定着嵌砂平板的嵌砂性能，它与组成基体中的石墨、珠光体、铁素体及磷共晶的形状、数量、分布、大小和显微硬度有关。要改善研磨平板的使用性能，需要得到最佳的石墨形状、数量、分布和大小，使研具组织均匀，松软程度适当。要获得具有良好的嵌砂性与耐磨性的组织集体，则可通过改变铸铁的化学成分和铸件冷却速度来实现。其中磷共晶（指二元磷共晶）的分布，是使研具具有较强的耐磨性能的重要因素。较好的磷共晶形状应该是薄而弯曲，并以断续网状分布在铸铁基体上的。磷共晶的硬度很高，它是嵌砂研具中重要的组成部分。

铸造时加入的化学元素中，碳与硅是强烈石墨化元素；而硫和锰则是阻止石墨化元素。改变这些元素的含量和冷却时间，可使研具得到不同的金相组织。

鉴于粗、精研磨的加工要求不同，对粗、精研磨使用的研具要求也不同。粗研磨要求加工余量大，加工效率高，研具要易于嵌砂，嵌入磨料粒度较大，数目多而且磨粒嵌的牢固。精研磨则是微小余量的光整加工，研具更要耐磨，组织要更细密均匀（以便嵌入微细的磨粒）。当成付使用时，上下研具的金相组织及硬度应尽量接近或一致（有时也可选择下研具硬度比上研具硬度略高一些），以保证被研磨的两个平面的加工精度。

