

# 打磨砂带厂 高锐磨料 江苏打磨砂带

产品名称	打磨砂带厂 高锐磨料 江苏打磨砂带
公司名称	东莞市高锐磨料磨具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇新塘村三角街十号
联系电话	13829238535 13829238535

## 产品详情

砂带磨削是利用高速运转的环形砂带加工工件表面的磨削。一般在砂带磨床上进行。砂带围绕在具有一定弹性的压轮和张紧轮上，由压轮驱动回转作连续切削运动，工件放在传送带或工作台上作进给运动。当工件接触砂带或通过压轮下的磨削区时，即被砂带磨去表面的一层材料。砂带磨削的切削速度一般为20~30米/秒，磨削压力为20~30兆帕。

砂带磨削可有效地消除工件表面的粗糙不平，但不能磨削沟槽和精确的边角，适于加工平面、曲面和成形表面。磨削成形表面(如透平叶片型面)时，可用与工件型面相匹配的成形接触轮或成形支承板，使柔性的砂带与工件之间保持均匀的接触压力。

对于轮压式磨削法，即接触轮施压于工件表面上，此时接触轮与工件的轴间距 $A = 1/2(D + d)$ 此种磨削方式由于接触压力大，单位时间内金属的去除量大，效率高，因而适用于内、外圆表面和平面的粗、精磨削。对于带压式磨削法，打磨砂带订做，即用砂带施压于工件磨削表面，此时因张紧轮支架向工件方向倾斜了一个角度，接触轮与工件轴间距 $A > 1/2(D + d)$ 。与轮压式磨削法相比，带压法的接触压力较小，江苏打磨砂带，单位时间内去除的金属量亦小，主要用于磨削圆弧面、圆锥面和其它异形表面，尤其以精加工抛光为主。砂带和砂轮一样，同属于一种多齿微刃型切削工具，其加工特性基本相同，打磨砂带厂，所不同的只是形状各异而已。

### 超硬材料砂带的刚柔特性概述

超硬材料砂带的刚柔特性概述高效、精密、节能、节材、环保是现代制造业发展的总趋势。超硬材料(金刚石与立方氮化硼)工具，包括超硬材料砂带，将在这个发展过程中扮演重要的角色，本文将就大力发展

超硬材料砂带的重要性、必要性和可行性谈点粗浅的看法。金刚石、立方氮化硼是目前已知的世界上硬度zui高的两种材料，由于其硬度高、耐磨性好、导热率高等，打磨砂带批发，是普通磨料(刚玉和碳化硅)无法比拟的。西方发达国家从对人体健康和环保的目的出发，已兴起使用超硬材料砂纸、砂布等涂附磨具，并有逐步取代刚玉、碳化硅等普通磨料涂附磨具的趋势。目前美国、德国、英国、瑞士等国家均有相关产品的生产与销售，而且形成系列超硬材料涂附磨具产品。

打磨砂带厂-高锐磨料(在线咨询)-江苏打磨砂带由东莞市高锐磨料磨具有限公司提供。东莞市高锐磨料磨具有限公司( [www.linghangmlmj.com](http://www.linghangmlmj.com) ) 位于东莞市大岭山镇新塘村三角街十号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前高锐磨料在非金属矿产中享有良好的声誉。高锐磨料取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。高锐磨料全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。