

PVA

追求研削性及磨合性的PVA抛光系列

抛光轮



日本特殊研砥株式会社

PVA抛光轮

PVA抛光轮是本公司利用自主再研发的纺线技术,将纤维状弹性研磨材和PVA及各种合成树脂结合剂合成而成。



特长

有弹性,同时具有优良的研削力,可以得到均一的抛光面。软硬自如,抛光轮可以在曲面研磨中发挥效果。

*气孔及研削热发生较少,可连续研磨。

*干湿两种方式都可研磨。

主要用途

- 电镀前表面瑕疵去除。
- 各种硬质轮状及轴类物的镀铬前后的研磨。
- 管,器具的研磨。
- 各种弹簧的研磨。
- 木工曲面的研磨。



制品规格:

硬度	粒度#	AE46	AE54	AE90	AE120	AE220	AE600	AE800	AE1500
SM(软)			SM600			SM500			
M(中)		M800				M600			
H(硬)		H1500				H1200			H1000

表示例

PVC抛光轮略号	形状/干式	粒度	硬度	杨氏率
PBW	1-9	AE120	SM	600

• 硬度栏中的数字是表示杨氏率

• 实际的杨氏率是600 ÷ 10Mpa

规格尺寸:

单位:mm

外径x孔径	厚度	10	15	20	25	32	50	75	100	120以上	法兰尺寸
205x76.20				○	○						90x10x孔
255x76.20 · 127.00			○	○	○						90x10x孔, 160x14x孔
305x127.00				○	○	○	○	○			160x14x孔
355x189.00							○				230x15x孔
405x215.00											260x15x孔

○: 规格品

□: 可以特别订购制作

⚠ PVA抛光轮的使用方法 & 注意事项

1. PVA抛光轮的最高使用周速度是33m/s。砂轮在此范围内使用。但是,根据不同品种最高使用周速度在20m/s及25m/s。所以对砂轮表示的最高使用周速度进行确认。
2. 使用可能的回转数按下记方式进行计算。

$$\text{回转数 (rpm)} = \frac{\text{最高使用周速度 (m/s)} \times 60000}{\text{砂轮的外径 (mm)} \times 3.14}$$
3. PVA抛光轮在安装前对外观要进行确认,一旦发现有缺口、损坏、裂纹的话不能使用。
4. PVA抛光轮在安装时,用专用的法兰轻轻地紧固。
5. PVA抛光轮十分耐损,但也要用安全罩。
6. 此规格要干式使用。油性研削油(不溶性研削油)及油脂研磨剂使用下可以湿式使用。但是,水或水溶性研削油下绝对不能使用。
 *在水或水溶性研削油下湿式使用的话,务必事前确认。
7. 不使用时,在常温干燥环境下保管。

代理店

三备电子(上海)有限公司

地址:上海市松江区新桥镇新庙三路728号厂房

电话:021-57680909

传真:021-57681071

E-mail:fstsh@online.sh.cn