

研磨桶体的材质:在砂磨机这个行业当中有很多厂家研磨桶体大多数都是用的不锈钢材质(304),在不锈钢材质当中也分很多种,比如:江苏、重庆、秦皇岛等,他们的设备主要是采用304的不锈钢来做研磨桶体,如果你是做水性的就会出现生锈,在大家的眼中认为304不锈钢一般是不会生锈的,但是,他们的设备在研磨的时候或者是等一段时间设备放在那里不工作,这个时候水在里面时间一久,就会出现生锈的痕迹,其原因是304不锈钢里面含有一种叫镍的元素,304不锈钢最高的镍含量是8个,这样的钢是不会生锈的,他们用的304钢主要是含4个镍,所以在研磨的时候会出现生锈的现象,如果你是研磨白色的就会出现物料发灰(发黑)、钛青蓝如果用不锈钢的桶体研磨就会出现深蓝色(研磨的时间越长色度就越体现深蓝色,其原因是不锈钢桶体和纯氧化锆珠发生摩擦的时候锆珠的硬度高于不锈钢的硬度,所以桶体的磨损比较严重)同样红色用不锈钢的桶体研磨的时候也是会出现变色的现象其原因一样。所以在很多厂家给用户选配研磨介质的时候通常会用到玻璃珠和普通的氧化锆,这样对研磨桶的磨损就比较小,但是会出现什么样的弊端,比如你们现在做的物料是要求在0.2um-0.5um左右(200纳米-500纳米左右),所以要求细度是比较高的,如果用不锈钢的桶体或者是玻璃、普通的氧化锆作为介质,就会出现细度下不来,物料时间一久会出现变色。同时,公司设备主要是采用进口的耐磨合金钢,是一家瑞典进口的一种耐磨合金钢,钢材名字是一家世界连锁的耐磨合金钢材公司,我们选用的研磨介质是采用进口的纯氧化锆珠含锆量在95以上,它的比重是4.0,玻璃珠的比重是在2.0,普通的锆珠比重在2.5左右。物料在研磨桶里面研磨的时候主要是研磨桶里面的介质纯氧化锆珠和物料发生撞击与桶体发生摩擦达到一个研磨的效果,如果研磨的介质比重越大撞击力度就越大,物料研磨的细度就很容易下来,比重越轻撞击的力度就越小细度就很难下来。

研磨桶转子的材质：在砂磨机的工艺上面来讲主要分两种，一种是盘式的研磨盘，第二种是棒销式的研磨桶和棒销式的转子。在第一种盘式的砂磨机来讲，桶体的桶壁是光滑的没有什么其他的形状，在转子上面装有研磨盘，所以效果是有一定局限性的。然而棒销式砂磨机主要体现在桶体的桶壁上面有棒丁，在转子上面也是有棒丁（棒丁材质主要是钨钢），这样研磨的工艺就会提高很多，主要体现在研磨物料时撞击的力度和锆珠在研磨桶里面的运动状态，盘式的研磨介质锆珠在桶体里面主要是来回直线运动，所以在研磨细度上面时间要长，在棒销式砂磨机的工艺是折线式运动和直线式运动两种，每秒的线速度是在 12m/s（主要是指锆珠在桶里面运动的一个速度）。所以棒销式的砂磨机要比盘式砂磨机的研磨效果要明显很多。

物料和研磨介质（锆珠）的分离装置：在卧式砂磨机里面物料和研磨介质分离的时候主要是采用间隔分离装置，间隔分离装置主要是由静环和动环两大部分组成，静环主要是靠在机械密封一边装上的是不动的，动片是和物料接触这一面，静环和动环的主要材质是纯钨钢所做，他们之间的间隙我们是根据你们物料要求的细度来调整的，比如要求的细度是 200 纳米到 500 纳米左右，那么我们间隙就会在 0.1-0.4mm 毫米之间（我们给你做的设备是调制 17 个丝也就是 0.17mm），间隔分离的间隙越小研磨物料的介质就越小，一般研磨的介质要大于分离间隙的 3 倍，所以我们这边给你配置的研磨介质大小是 0.6-0.8 的纯氧化锆珠比重是在 4.0。这样对物料研磨的细度有很好的效果主要体现在时间短细度下来的比较快产量高。

机械密封和设备的冷却效果：公司机械密封都是采用德国进口知名品牌无泄漏，一般使用寿命在 8 千小时以上，由于密封本身润滑性非常好，无需靠外界如润滑油来帮助润滑，因此改变了传统普通机械密封需要油冷方式，最关键机械密封循环液采用与研磨物料相溶的溶剂

或水，避免了对产品在生产中污染产品的意外，带来不必要的经济损失。在设备的桶体冷却

的时候主要是采用水冷却，主要是这几个方面冷却：机械密封、研磨桶体、前端板、轴心四位冷却。

生产效率方面：因为结构设计非常合理，特殊双阶钨钢棒销（棒丁）设计，配以高能量的研磨锆珠，效率高，而且也可根据产量双单缝隙出料，产量是普通机的1倍或者多倍，其对产品质量无任何影响。

操作方面：机器的主控制部分非常集中，操作简单。

换色、清洗及更换锆珠方便：研磨腔体无死角设计，自清洗效果好，另研磨桶下装有轨道轮，如需要拆开桶体来清洗或更换掩埋磨珠，一个人就能轻松完成。

安全保护功能齐全：整机电料选用国内知名品牌，质量安全可靠，并配以研磨腔内压力超压，温度超温，电机过载时会自动停机，保护整个设备在生产中的安全。