

## 玻璃倒角机倒角后抛光磨具该如何选择应用

玻璃倒角机倒角后的抛光加工是由抛光磨具消耗情况或抛光磨具使用寿命来表征的。虽然玻璃性质、磨削倒角方式、转速，玻璃本身的内在质量也会影响玻璃抛光的光亮度、抛光效率等，但是根本的是选择合适的抛光磨具，以此如何正确地选择使用玻璃边抛光磨具是一项十分重要的问题。

一、选择和使用抛光磨具应考虑以下因素：

- (1)玻璃倒角机或磨边机的种类：
- (2)玻璃边粗磨、精磨所用的金刚石磨轮情况：
- (3)对玻璃边光亮度的要求：

二、玻璃边抛光磨具的种类

玻璃边抛光磨具的种类很多，因玻璃磨边机的生产厂家不同，其配套使用的抛光磨具的规格和性能也有所不同。目前玻璃边抛光磨具在国内还没有一个统一的代号和标记，在磨料磨具行业也没有制定一个具体的产品标准，因此，习惯上按照最初由国外进口的玻璃边抛光磨具的代号和标记来进行选择和使用。同时，国内的玻璃边抛光磨具生产厂家也按自己所采用的结合剂的特性指定了各自的产品代号和名称。因此，本文根据国内目前普遍使用进行了分类：

- (1)10s 系列抛光磨具；
- (2)9R 系列抛光磨具；
- (3)BD 系列抛光磨具；
- (4)BK 系列抛光磨具；
- (5)玻璃车刻机用抛光磨具；
- (6)氧化铈抛光磨具
- (7)羊毛毡类抛光磨具。

在玻璃边抛光过程中必须正确选择和使用抛光磨具。先，要根据使用的玻璃磨边机的种类和型号来确定选择抛光磨具的种类。同样类型的倒角机或磨边机，由于质量的好坏不同，精度的高低不同，抛光磨具的抛光效果和使用寿命也会有所不同。所以，要想抛光效果好，就要选用好的玻璃倒角机或磨边机。

其次，要检查所用的金刚石粗磨轮和精磨轮是否选择合适。其三，根据对玻璃的加工要求，也就是光亮度要求，来选择使用适用适合的抛光磨具，以便达到即满足加工要求，又起到降低生产成本，提高生产效率的作用。

最后，要遵守磨削倒角抛光规范，抛光磨具安装前应仔细检查是否有裂；安装时，应用直径不小于抛光磨具直径三分之一的法兰盘紧固；抛光磨具使用速度不得超过安全工作线速度的规定；不是专门用于端面工作的抛光磨具，禁止以磨具端面进行工作；冷却水的流量要充足；要按照磨边机的安全操作规程进行操作，玻璃倒角机选择合适的头工作压力和玻璃和行进速长；抛光磨具存放期间应防止受冻，受潮，不宜与碱类接触，否则将影响抛光磨具的强度和抛光能力。因此，要使抛光磨具在玻璃边抛光中高效率、高精度、高质量、长寿命，就必须合理正确地选择和使用抛光磨具。