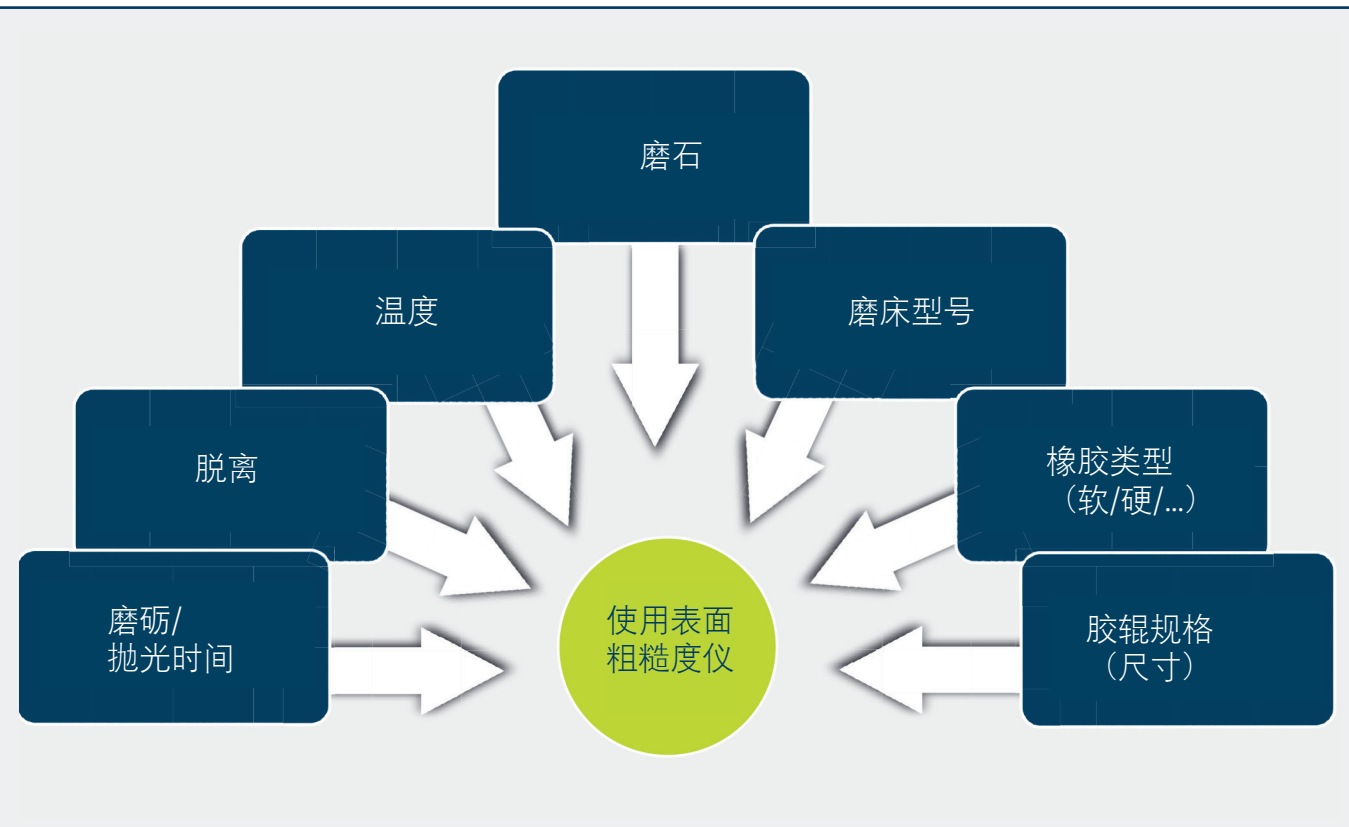
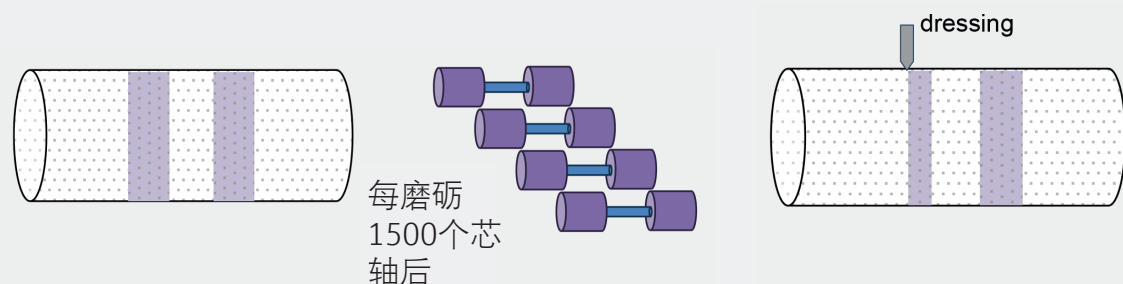


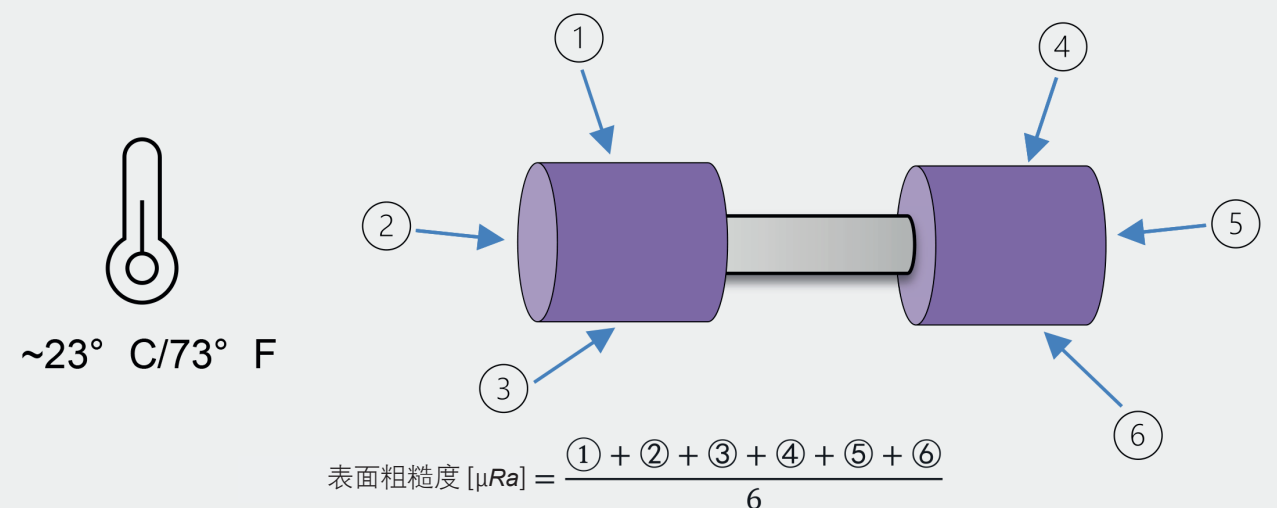
皮辊的磨砺



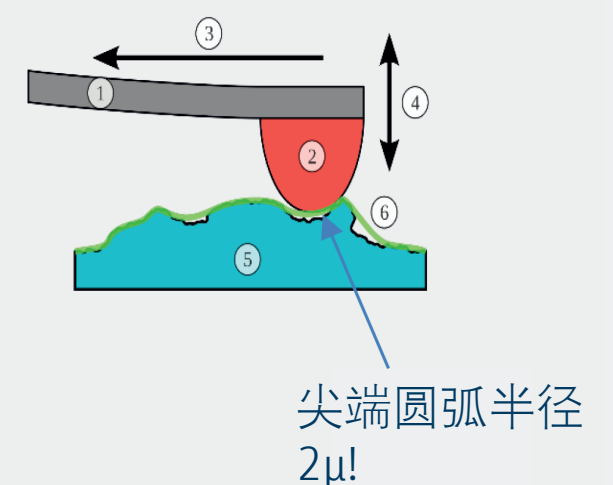
每磨砺1500只皮辊后，应使用金刚石工具修整砂轮一次。



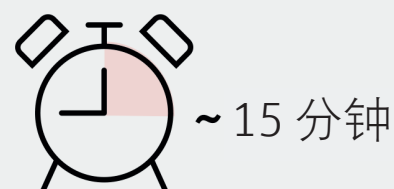
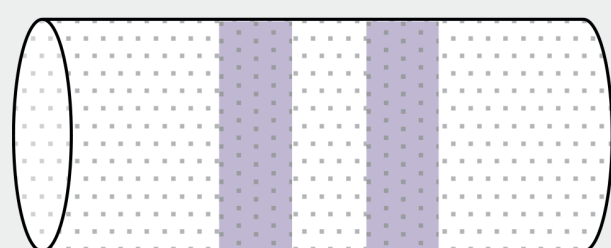
胶辊在磨砺后需获得合适的表面粗糙度。



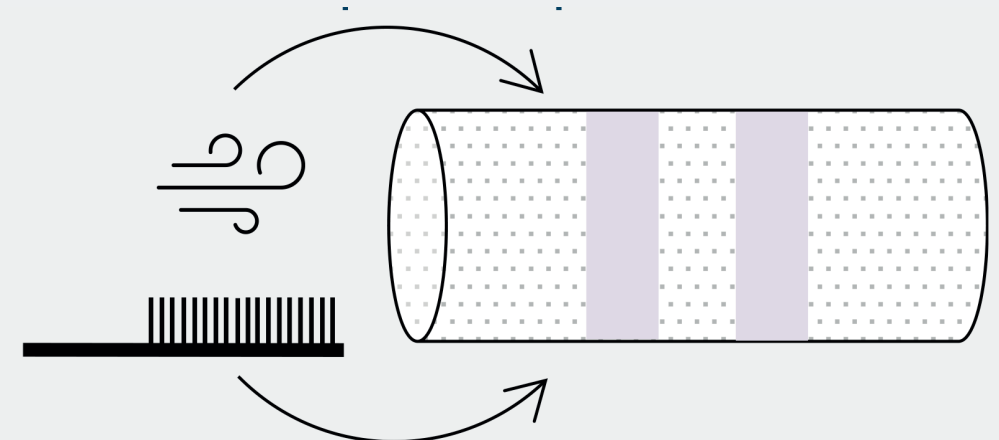
使用表面粗糙度仪
根据ISO 1994标准：
截止波长：3x0.8 mm 或 5x0.8 mm
评定指标：Ra值



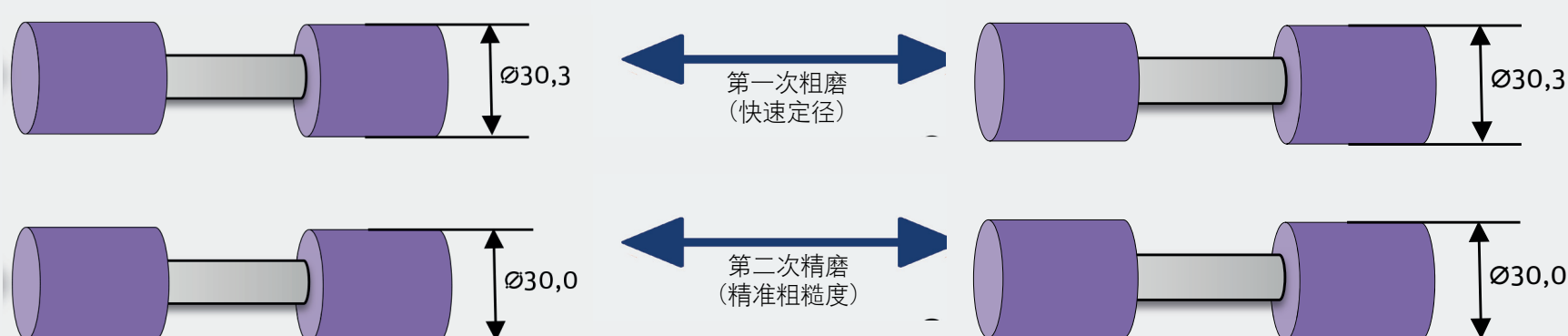
砂轮必须每 15 分钟清洁一次,使用压缩空气或软金属刷



使用压缩空气或软金属刷清洁

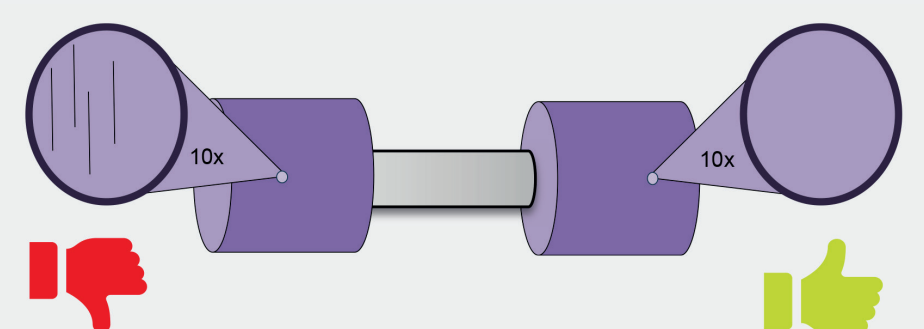


压套后的新胶辊需磨砺到统一外径。

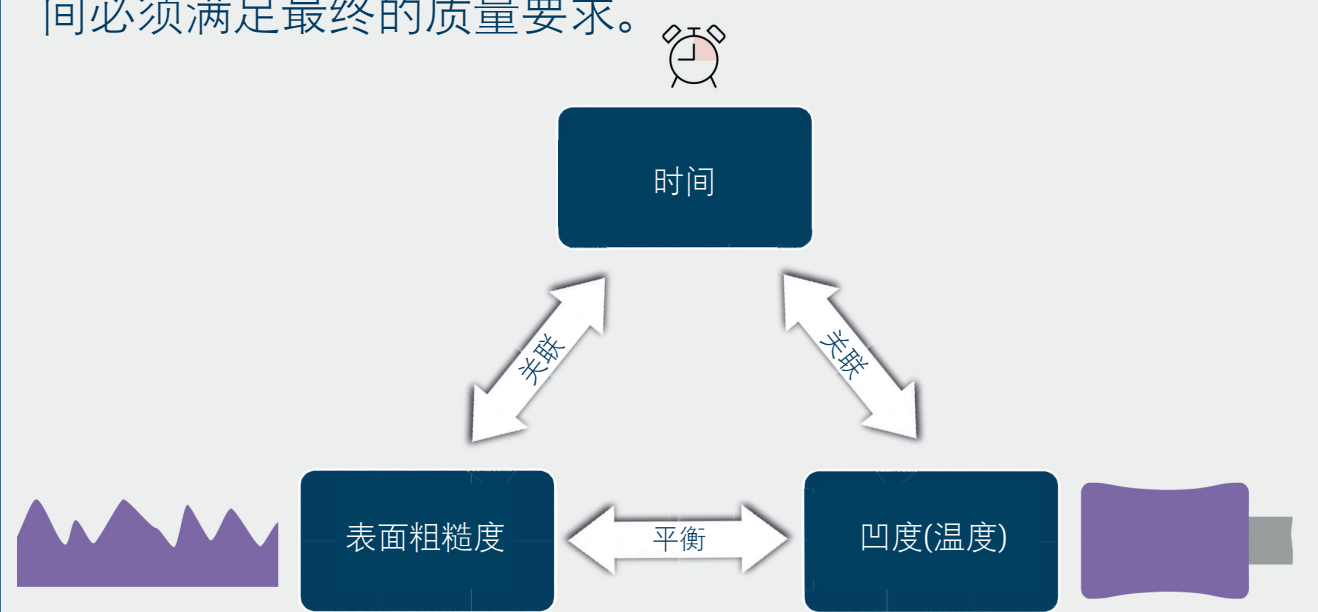


打磨掉0.3mm以获得新鲜的橡胶

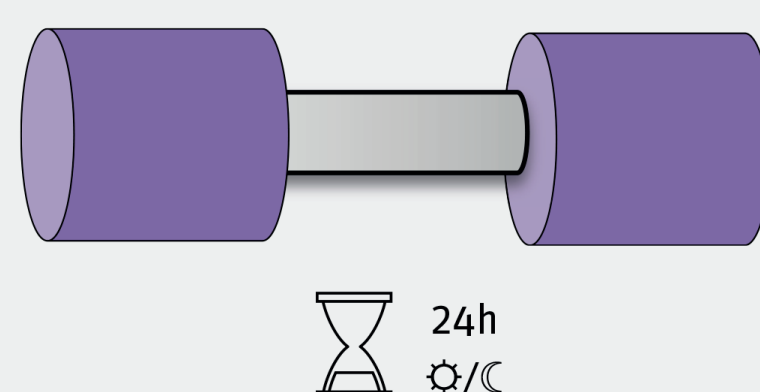
胶辊在磨砺后表面干净且无灰尘和砂粒。



在保证质量的前提下追求效率：磨砺速度应尽可能快，但时间必须满足最终的质量要求。



刚磨好的胶辊需在纺纱环境温湿度条件下静置约24小时，方可上车使用。



更多关于磨砺的信息

