砂轮破裂原因以及相应的解决方法

砂轮在使用过程中会出现破裂，很多人就会把问题归结到厂家，认为是砂轮的质量不佳所造成的，其实砂轮的破裂是多方面原因所造成的，当然砂轮的质量也是其中的一项，另外砂轮的破裂还与存储运输以及砂轮使用方法等有关系。下面，我们就来详细的了解一下砂轮破裂的具体原因及解决方法：

１、由砂轮龟裂产生的破裂

问题一：砂轮孔小或轴大时强硬装入的场合

解决方法：砂轮孔与轴要能圆滑地装入，而不能强硬装入

问题二：法兰盘的支撑不均匀（法兰盘弯曲；铅灌孔层凸出；法兰盘的毛刺；砂轮面不平）

解决方法：砂轮法兰盘左右两侧要精加工成规定的正确平滑的尺寸，砂轮平面部分精确地进行加工，同时铅灌孔层不能平面凸出来。

问题三：螺帽的紧固力过大

解决方法：法兰盘的紧固螺帽用力过大紧固会使法兰盘歪扭，使砂轮局部的作用力大，所以应适度地紧固

２、砂轮的线速度过大

问题：砂轮轴的转速过高时，使用比以往所用砂轮直径大的砂轮时

解决方法：改变砂轮轴转速，使砂轮线速度在最高使用线速度的范围内或使用直径小的砂轮

３、砂轮的不平衡度过大时

问题一：砂轮制造厂的平衡检查不充分

解决方法：在平衡架上，重新校正平衡

问题二：砂轮含一部分水

解决方法：磨削面在停止注水的状态使之空转

4、砂轮强度小时

使用砂轮的侧面时，砂轮的使用面是有规定的，严禁使用允许使用侧面以外的砂轮进行侧面

5、磨床的检查不充分或机床机床不适当

问题一：轴承松动、主轴弯曲、磨床的精度显着降低

解决方法：检查修理磨床，谋求提高其精度

问题二：砂轮轴的轴径过小

解决方法：若有大小与轴相当的砂轮，使用与此相当的砂轮

问题三：粗糙的荒磨削或砂轮使用方法的错误

解决方法：依靠技术熟练者的指导或砂轮使用说明书，进行正确的磨削作业磨削

6、用不合适的砂轮进行侧面磨削

使用侧面磨削砂轮以外的砂轮时，必须使用用于侧面磨削的砂轮（碗形砂轮等）

7、砂轮质的变化

问题：砂轮当遇到水灾或火灾时，树脂结合剂、橡胶结合剂砂轮等要起质的变化

解决方法：确认砂轮进入的途径，正确保管要考虑砂轮的制造年月日，严格进行使用前的各项检查

8、不规则破坏

问题：砂轮的质量不好；砂轮被重物压过；砂轮的无理安装

解决方法：确实保证产品质量，进入检查详细研究其状况和严禁重物压在砂轮上安装要圆滑顺当。