

# 高速陶瓷砂轮批发 江苏高速陶瓷砂轮 山东双立磨具

产品名称	高速陶瓷砂轮批发 江苏高速陶瓷砂轮 山东双立磨具
公司名称	山东双立磨具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省淄博高新区卫固镇傅山工业园区傅山路 1号
联系电话	13953319016 13953319016

## 产品详情

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的专业磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。产品应用涵盖航空航天、军事、汽车，钢铁，精密机械等智能制造诸多领域。磨具采用磨料包括SG磨料（SG）、单晶刚玉（SA）、铬刚玉（PA）、棕刚玉（A）、白刚玉（WA）、微晶刚玉（MA）、黑碳化硅（C）、绿碳化硅（GC）以及多种混合磨料。双立磨具不断进行科技创新，以诚信的服务，与广大的合作伙伴携手共进，共谋发展，为中国磨具磨料行业的发展做出贡献。

### 金刚石砂轮制造技术介绍

金刚石砂轮制造技术是目前具有代表性的金刚石生长技术之一，早在上个世纪80年代，日本DFGFDF等人用热丝去沉积出了高质量的多晶刚石膜，从此以后，出现了很多不同的代学气相沉积金刚石膜系统，高速陶瓷砂轮哪家好，如热丝法，微波等离子法，直流离子辅助法，火焰燃烧法，在热丝的作用为关键，它不仅可以使氢分子部分地分解成原子，还可以加速CH<sub>4</sub>气体分解赠生具有合成金刚石必须的SP杂化轨道的碳原子基团，氢原子可以饱和生长中的金刚石表面碳原子，悬空的SP分子，形成C-H组合成SP，而使金刚石表面趋于稳定，同时它也可以去除与金刚石共同沉积的石墨及无定型碳，为了增强热丝活化区域和温场均匀分布.必须特别注意热丝的排布方式.

当前，代表性金刚石砂轮生长技术是大面积热丝技术各大功率微波技术，大面积的热丝技术是当前广泛应用和比较成熟的产业化技术，它的生长面积已积过到直径500MM以上，该方法在涂层应用方面相当成功.代表性企业有很多.

近10年来.我国开发了部分世界上现有生长技术，其中，开发较好的是热丝金刚石砂轮设备技术，现阶段生长工艺技术基本成熟，已经开始成规模的产业化生产，有批量的产品进入国内外市场，技术在国际也有所成绩.

由于热丝代学气相沉积金刚石薄膜技术的成本较低.设备简单，而且易于大面积生长，因此.该方法能够生产出低成本，且适宜于工业应用的金刚石薄膜，便热丝法需要控制因素很多，任何一个因素控制不好，

就会得到质量不好的金刚石砂轮薄膜，甚至沉积不出金刚石薄膜，.所以有必要对其影响进行研究.

浙江替代进口砂轮有保障、南京磨削液与砂轮实力强、常州精密磨削有规模、安徽机床导轨砂轮哪家好

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的专业磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。产品应用涵盖航空航天、军事、汽车，钢铁，精密机械等智能制造诸多领域。磨具采用磨料包括SG磨料（SG）、单晶刚玉（SA）、铬刚玉（PA）、棕刚玉（A）、白刚玉（WA）、微晶刚玉（MA）、黑碳化硅（C）、绿碳化硅（GC）以及多种混合磨料。双立磨具不断进行科技创新，以诚信的服务，与广大的合作伙伴携手共进，共谋发展，为中国磨具磨料行业的发展做出贡献。

## 原材料决定树脂砂轮的品質

树脂砂轮在工业生产中的磨削作用是不可替代的，品质优良的树脂砂轮使用效果更好，寿命也 longer，当然更加能够受到用户的青睐了。树脂砂轮的品質由制作树脂砂轮的原材料所决定，好的原材料才能够加工出的砂轮，反之，亦然。下面我们就来说说原材料对树脂砂轮的重要性：

### 1、粉体酚醛树脂。

对粉体酚醛树脂来说，流长、颗粒尺寸、含量和胶化时间的波动都会影响砂轮的品質稳定。粉体树脂的流程是影响结合剂结构的重要的性能指标，粒度尺寸影响到湿润剂的用量，挥发份的含量也很重要。实际砂轮制作过程中，必须保证各批次粉体树脂性能的稳定，这样才能确保砂轮的质量。

### 2、网片技术指标的稳定。

网片初应用在树脂砂轮中，重要的作用是提高砂轮的强度。随着树脂砂轮性能的不斷提高，网片在树脂砂轮中的作用显得十分重要。主要表现在：砂轮强度的波动、切片的变形、磨片的分层等。

网片含胶量的高低对砂轮的强度、粘度及树脂砂轮的切磨削性能都有影响，理论上讲，在砂轮制作工艺稳定及允许的条件下，网片含胶量越高，砂轮的强度越高，粘结性能越好，同时切磨削越稳定。

### 3、液体酚醛树脂。

液体酚醛树脂的固体含量、粘度、凝胶时间和溶水性等指标的波动范围都有不同程度的影响，因此砂轮生产厂家必须根据自己的产品性能要求，结合自身的混料、成型和硬化工艺特点，制定出适合自己的液体树脂技术指标和范围。

树脂砂轮的硬度是指砂轮表面上的磨粒在磨削力作用下脱落的难易程度。树脂砂轮的硬度软，江苏高速陶瓷砂轮，表示树脂砂轮的磨粒容易脱落，树脂砂轮的硬度硬，表示磨粒较难脱落。树脂砂轮的硬度和磨料的硬度是两个不同的概念。同一种磨料可以做成不同硬度的树脂砂轮，它主要决定于结合剂的性能、数量以及树脂砂轮制造的工艺。磨削与切削的显著差别是树脂砂轮具有“自锐性”，选择树脂砂轮的硬度，实际上就是选择树脂砂轮的自锐性，希望还锋利的磨粒不要太早脱落，高速陶瓷砂轮批发，也不要磨钝了还不脱落。

上海机床导轨砂轮厂家直销、上海精密磨削有规模、浙江高速砂轮费用低、安徽精密磨削厂家直销

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的专业磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。产品应用涵盖航空航天、军事、汽车，钢铁，精密机械等智能制造诸多领域。磨具采用磨料包括SG磨料（SG）、单晶刚玉（SA）、铬刚玉（PA）、棕刚玉（A）、白刚玉（WA）、微晶刚玉（MA）、黑碳化硅（C）、绿碳化硅（GC）以及多种混合磨料。双立磨具不断进行科技创新，以诚信的服务，与广大的合作伙伴携

手共进，共谋发展，为中国磨具磨料行业的发展做出贡献。

## 树脂砂轮片制作相关工艺

1、砂轮片网片：材料：增强型玻纤砂轮网片工艺：产品采用玻璃纤维网布涂以酚醛树脂，经烘干冲切而成

产品分类：一类是纯网片，另一类是无纺布复合网片和黑纸复合网片，广泛用作树脂粘接剂砂轮的增强基材。用该基材制得的砂轮具有的耐侯性。

2、酚醛树脂特性：在温度大概为 1000 摄氏度时，酚醛树脂会产生很高的残碳，酚醛树脂复合材料尤其在宇航工业方面（空间飞行器、火箭等）作为瞬时耐高温和烧蚀的结构材料有着非常重要的用途。

3、增强型玻纤特性：1) 玻璃纤维的熔点是在1000 以上，对160 热铺沥青不受任何影响

2) 70193900 增强砂轮用玻璃纤维网布、网片

网布是无捻、纸捻玻璃纤维纱经机织而成的网状布。网片是砂轮网布为基材经树脂处理后冲切而成网状固片。网布：幅宽115cm，厚度0.44 ~

0.68mm，高速陶瓷砂轮厂，网片：圆形，外径 70 ~ 800mm，内径 10 ~ 60mm，树脂含量26 ~ 34%。

固化操作可以置于固定的固化炉中进行，也可以在流动的隧道式固化窑中进行。用固化炉固化，砂轮的安放位置特别重要，一般将砂轮用钢质或陶瓷质的圆盘固定，以保证砂轮在固化过程中不变形，均匀放置于炉内，炉内要有空气循环以使各部位受热均匀，然后启动升温程序进行固化；用隧道式固化窑固化，先将砂轮用钢质或陶

瓷质的圆盘固定，再放置到小车中，推入隧道内，按设定速度运行。一般初温为60—80 ，终温为160—190 ，整个固化过程需用时20—25小时，

后降温至40—60 ，打开炉门，即可取出砂轮了。在整个加热过程中发生物理和化学变化，各个温度阶段主要发生以下反应：

1、80 时树脂开始熔融，有水份蒸出，固化反应开始；

2、110 时六次分解并促使熔融的树脂发生交联，同时释放出氨气、水等气体；

3、110—180 树脂进行交联直至完全固化，大量的氨气释放。

高温区时间过长会导致树脂的过固化，在砂轮硬度升高的同时，导致砂轮的强度下降，一般根据砂轮的不同要求选择不同固化曲线和固化终温。

终温为165—170 ，砂轮硬而韧性好；终温为175—180 ，砂轮硬；终温为185—190 ，砂轮硬而脆。

安徽磨具设计厂家直销、江苏曲轴磨砂轮有规模、江苏高速砂轮哪家好、浙江民族品牌砂轮多少钱

高速陶瓷砂轮批发-江苏高速陶瓷砂轮-山东双立磨具(查看)由山东双立磨具有限公司提供。“磨具生产,磨具销售,磨料,五金交电,机电产品,建材陶瓷销售”就选山东双立磨具有限公司,公司位于:山东省淄博高新区卫固镇傅傅山工业园区(235省道东150米),多年来,双立磨具坚持为客户提供好的服务,联系人:王经理。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。双立磨具期待成为您的长期合作伙伴!

