

江苏振兴【】质量稳定筒形砂轮

产品名称	江苏振兴【】质量稳定筒形砂轮
公司名称	扬州市邗江振兴磨料磨具厂
价格	56.00/片
规格参数	类型:平面磨砂轮 材质:白刚玉 工作线速度:36
公司地址	中国 江苏 扬州市 扬州市南郊沙头镇
联系电话	86 0514 87534313 13801456256

产品详情

类型	平面磨砂轮	材质	白刚玉
工作线速度	36	规格	100, 125等各种规格
结合剂	金属砂轮	粒度	36#~150#
适用范围	剪刀刀口磨削	形状	筒形砂轮
圆度<	30	圆柱度<	30

产品图册：

产品介绍：

详细描述

筒形砂轮

结合剂：b.m(s.q)

通常用于立式平面磨床、研磨陶瓷、玻璃、刃磨、铣刀、铰刀、拉刀、扩孔钻、盘形车刀、插齿刀等。以及适用于陶瓷等硬脆性材料的外圆磨,内圆磨,端面磨,工具磨的各类磨削。

尺寸 (mm)		
d	h	d
150	28	120
200	35	160
250	50	210
450	120	360

磨床砂轮选择六大要点1.磨料的选择(磨料选择主要取决于工件材料及热处理方法)磨抗张强度高的材料时，选用韧性大的磨料。磨硬度低，延伸率大的材料时，选用较脆的磨料。磨硬度高的材料时，选用硬度更高的磨料。选用不易被加工材料发生化学反应的磨料。

最常用建德磨床砂轮的磨料是棕刚玉(a)和白刚玉(wa)，其次是黑碳化硅(c)和绿碳化硅(gc)，其余常用的还有铬刚玉(pa)、单晶刚玉(sa)、微晶刚玉(ma)、锆刚玉(za)。棕刚玉砂轮：棕刚玉的硬度高，韧性大，适宜磨削抗拉强度较高的金属，如碳钢、合金钢、可锻铸铁、硬青铜等，这种磨料的磨削性能好，适应性广，常用于切除较大余量的粗磨，价格便宜，可以广泛使用。

白刚玉砂轮：白刚玉的硬度略高于棕刚玉，韧性则比棕刚玉低，在磨削时，磨粒容易碎裂，因此，磨削热量小，适宜制造精磨淬火钢、高碳钢、高速钢以及磨削薄壁零件用的砂轮，成本比棕刚玉高。

黑碳化硅砂轮：黑碳化硅性脆而锋利，硬度比白刚玉高，适于磨削机械强度较低的材料，如铸铁、黄铜、铝和耐火材料等。绿碳化硅砂轮：绿碳化硅硬度脆性较黑碳化硅高，磨粒锋利，导热性好，适合于磨削硬质合金、光学玻璃、陶瓷等硬脆材料。铬刚玉砂轮：适于磨削刀具，量具、仪表，螺纹等表面加工质量要求高的工件。单晶刚玉砂轮：适于磨削不锈钢、高钒高速钢等韧性大、硬度高的材料及易变形烧伤的工件。微晶刚玉砂轮：适于磨削不锈钢、轴承钢和特种球墨铸铁等，用于成型磨，切入磨，镜面磨削。

锆刚玉砂轮：适于磨削奥氏体不锈钢、钛合金、耐热合金，特别适于重负荷磨削。2.粒度的选择(主要取决于被磨削工件的表面粗糙度和磨削效率)粒度是指磨料的颗粒尺寸，其大小则用粒度号表示

用粗粒度砂轮磨削时，生产效率高，但磨出的工件表面较粗糙；用细粒度砂轮磨削时，磨出的工件表面粗糙度较好，而生产率较低。在满足粗糙度要求的前提下，应尽量选用粗粒度的砂轮，以保证较高的磨削效率。一般粗磨时选用粗粒度砂轮，精磨时选用细粒度砂轮。当砂轮和工件接触面积较大时，要选用粒度粗一些的砂轮。例如，磨削相同的平面，用砂轮的端面磨削比用砂轮的周边磨削选的粒度要粗些。3.硬度的选择(主要取决于被磨削的工件材料、磨削效率和加工表面质量)硬度是指砂轮在外力作用下磨粒脱落的难易程度,为了适应不同工件材料磨加工的要求,制造砂轮时分成不同硬度的等级

砂轮选得过硬，磨钝的磨粒不易脱落，砂轮易堵塞，磨削热增加，工件易烧伤，磨削效率低，影响工件表面质量；砂轮选得过软，磨粒还在锋利时就脱落，增加了砂轮损耗，易失去正确的几何形状，影响工件精度。所以砂轮硬度的选择要适当，还应根据砂轮与工件接触面积大小、工件形状、磨削的方式、冷却方式、砂轮的结合剂种类等因素来综合考虑。磨削软材料时要选较硬的砂轮，磨削硬材料时则选较软的砂轮；磨削软而韧性大的有色金属时，硬度应选得软一些；磨削导热性差的材料应选较软的砂轮；端面磨比圆周磨削时，砂轮硬度应选软些；在同样的磨削条件下，用树脂结合剂砂轮比陶瓷结合剂砂轮的硬度要高1~2小级；砂轮旋转速度高时，砂轮的硬度可选软1~2小级；用冷却液磨削要比干磨时的砂轮硬度高1~2小级。

4.结合剂的选择(应根据磨削方法，使用速度和表面加工要求等条件予以考虑)最常用的砂轮结合剂有陶瓷结合剂(v)和树脂结合剂(b)。陶瓷结合剂是一种无机结合剂，化学性能稳定、耐热、抗腐蚀性好，气孔率大，这种结合剂制造的砂轮磨削效率高、磨耗小，能较好地保持砂轮的几何形状，应用范围最广。适于磨削普通碳钢、合金钢、不锈钢、铸铁、硬质合金、有色金属等。但是，陶瓷结合剂砂轮脆性较大，不能受剧烈的振动。一般只能在35米/秒以内的速度下使用。树脂结合剂是一种有机结合剂，这种结合剂制造的砂轮强度高，具有一定的弹性，耐热性低，自锐性好，制作简便，工艺周期短。可制造工作速度高于50米/秒的砂轮和很薄的砂轮。它的应用范围仅次于陶瓷结合剂，广泛用于粗磨、荒磨、切断和自由磨削，如磨钢锭，铸件打毛刺等。可制造高速、高光洁度砂轮，重负荷、切断以及各种特殊要求的砂轮。

选择原则	选择理由
磨硬材料时，选较软的磨具，反之，选较硬的磨具	硬材料难磨削，磨粒易磨钝，选软一些；软材料易磨削，磨粒不易磨钝，选硬一些。
磨削软而韧性大的有色金属材料时，硬度应选得软一些。	磨软而韧的有色金属材料时，砂轮易堵塞，为提高砂轮自锐性，则硬度应选得软一些。
磨削导热性差的工件和刃磨刀具时，应选较软的砂轮。	此类材料硬度高，导热系数低，磨削区温度不易散去，避免烧伤，退火。
切入磨削外圆比纵向进给磨削外圆所选用磨具硬度软些。	避免烧伤工件。
成型磨削和磨削断续表面时，磨具硬度要选高些。	保证工作的正确几何形状。
平面磨削进磨具硬度应选软些，端面磨比圆周磨削时，磨具硬度应选软些。磨削时，工件与磨具的接触面大或进给量大时，砂轮硬度应选软些。	磨具与工件接触面积大，磨粒易磨钝，磨削热量增高，工件易烧伤。

公司介绍：

我厂是生产磨料磨具产品的专业厂家，位于历史文化名城扬州的南郊，主要生产磨料磨具有：绿碳化硅、黑碳化硅、棕刚玉、白刚玉；陶瓷结合剂砂轮、油石、磨头；树脂结合剂切割砂轮、角磨片、砂瓦、油石。普通磨料磨具主要用于机械、电子、建筑、橡胶、塑料制品的磨削和对硬青铜、不锈钢和非金属材料的切断和研磨。我厂本着“质量信誉第一”的宗旨，热忱欢迎国内外客户光临指导，精诚合作

详细信息

主营产品或服务 金刚砂;陶瓷砂轮;树脂砂轮;

主营行业： 砂轮 人造磨料 天然磨料

企业类型： 个体经营

磨石、油石 磨片、切割片 磨头

经营模式： 生产加工

公司注册地： 中国 江苏 扬州

法定代表人/负责人： 张金虎

人：

主要经营地点： 扬州市邗江振兴磨料磨具厂

是否提供加工/定制服务？

工商注册信息：已通过认证

证书及荣誉：0项

买家评价数：0条

资信参考人：0个

公司主页：<http://www.yz-zxml.cn><http://yzzxmlmj.cn.alibaba.com>

企业身份认证

工商注册信息

公司名称：扬州市邗江振兴磨料磨具厂

注册号：321027600095842

地址：中国江苏扬州沙头镇沙头村永和组

法定代表人：张金虎

注册资本：无需验资

企业类型：个体经营

成立日期：2005年03月29日

营业期限：2009-08-03 至 2013-08-03

经营范围：陶瓷砂轮、树脂砂轮、油石、金刚砂、切割刀片自产自销。许可经营项目无。一般经营项目：无。

登记机关：扬州市邗江工商行政管理局李典分局

年检时间：2010年(最近)

申请人信息

申请人：张金虎 先生

部门：厂长室

职位：厂长

以上信息通过第三方权威机构认证

审核机构：中德

认证时间：2010年

联系方式：

扬州市邗江振兴磨料磨具厂

联系人：张金虎先生（厂长室 厂长）

电话：86 0514 87534313

移动电话：13801456256 传真：86 0514 87531557 地址：中国 江苏 扬州市 扬州市南郊沙头镇 邮编：

225105 公司主页：<http://www.yz-zxml.cn><http://yzzxmlmj.cn.alibaba.com>