

江苏振兴【】技术力量雄厚 陶瓷砂轮

产品名称	江苏振兴【】技术力量雄厚 陶瓷砂轮
公司名称	扬州市邗江振兴磨料磨具厂
价格	5.00/片
规格参数	类型:外圆磨砂轮 材质:黑碳化硅 工作线速度:35
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	外圆磨砂轮	材质	黑碳化硅
工作线速度	35	规格	100, 125等
结合剂	陶瓷砂轮	粒度	36#~150#
适用范围	工具磨床用、燕尾槽磨削用	形状	平形砂轮
圆度<	30	圆柱度<	30

公司图册：

产品介绍：

陶瓷砂轮(一)

陶瓷结合剂金刚石砂轮主要用于pcd、cvd、pcbn、硬质合金、陶瓷刀具以及其它刀具铣刀、钻头、铰刀等切削工具的研磨和快速高效低损伤磨削。本公司生产的3u牌陶瓷结合剂金刚石砂轮，解决了大多数刀具生产厂家磨刀效率低、刃口质量差的问题。和树脂结合剂及金属结合剂金刚石砂轮相比，其极高的锋利度可使刀具制作商的磨刀效率提高1.5~3倍，且刃口质量也会大大提高。研磨部位：包括端面、周面、断屑槽沟、斜面、孔穴等加工研磨。研磨(加工)程度：精密研磨：0.005 mm/pass.(砂轮在800目以上)。一般研磨：0.01-0.03 mm/pass..(砂轮在500目以上)。锐利研磨：0.05 mm / pass..(砂轮在200目以上)陶瓷砂轮(二)

陶瓷砂轮在传统材料(如：石材、碳化钨、热处理钢材)的加工中，树脂结合剂和金属结合剂砂轮发挥了很重要的作用，随著自动化工业生产的不断发展和半导体产业快速兴起，树脂和金属结合剂砂轮已不能完全解决新工艺及新材料的精密加工要求。自上个世纪末，佳品就致力于开发半导体业与汽车零件研磨用陶瓷砂轮，经过公司技术人员的不懈努力，现已成功配合多个行业特殊材料及特殊工艺的加工要求。

陶瓷砂轮(三)

陶瓷砂轮在常温下为稳定的刚性颗粒，在烧制过程中被缓慢氧化成二氧化碳气体逸出，形成孔，与精茶相比，本品具有成孔好、价格低、高颗粒强度等优势而可耐较高的成形压力，不变形，不破碎，最终可形成完整的气孔，本品在烧制过程中局部成还原性气氛、可提高白刚玉砂轮白度。价格也较精茶便宜的多。陶瓷砂轮的动压成型方法。本发明属于砂轮成型的一种方法。将配制好的成型料装入振动平台中心部位的模具内，上压模板，启动平台振动，动压成型。适合于成型规格在 500 mm以上的陶瓷砂轮，具有投资小、工装简单等优点。

陶瓷砂轮(四)

陶瓷砂轮的动压成型方法。本发明属于砂轮成型的一种方法。将配制好的成型料装入振动平台中心部位的模具内，上压模板，启动平台振动，动压成型。适合于成型规格在 500 mm以上的陶瓷砂轮，具有投资小、工装简单等优点。本公司生产的3u牌陶瓷结合剂金刚石砂轮，解决了大多数刀具生产厂家磨刀效率低、刃口质量差的问题。和树脂结合剂及金属结合剂金刚石砂轮相比，其极高的锋利度可使刀具制作商的磨刀效率提高1.5~3倍，且刃口质量也会大大提高。研磨部位：包括端面、周面、断屑槽沟、

斜面、孔穴等加工研磨。

磨料的种类特点及用途

磨料是制造磨具的主要原料，对工件起磨削作用，普通磨具使用的磨料主要有刚玉和碳化硅两大类。

- 1、棕刚玉 特点：硬度高，韧性大用途：适用于中高抗张强度金属材料的磨削，如一般碳素钢、合金钢、可锻铸铁、硬青铜等。wa白刚玉特点：硬度高于棕刚玉，磨粒易碎裂，棱角锋利，切削性能好，磨削热量小等。用途：适用于材料较硬，热敏感性较强钢材的磨削。如淬火钢、高碳钢、一般高速钢、合金钢等的磨削。主要用于刀具、刃具、模具、齿轮、螺纹、薄壁零件等的磨削及成型磨削常用磨料的组成和性能
- 2、棕刚玉：主要化学成份 Al_2O_3 ，由铝矾土、铁屑和无烟煤在电弧炉中熔炼而成。棕刚玉磨料的色泽为棕色，就其色泽而言，命名为棕刚玉。这种磨料具有一定的硬度和韧性，具有较强的磨削能力，能承受很大的压力。具有耐高温、抗氧化、抗腐蚀及化学稳定性好等特点。由于抗张强度高，它适用于磨削抗张强度大的材料，适用于普通钢、高碳钢、合金钢，可用于硬质木材的加工，还可用于其它磨料不足时的代用，有万能磨料之称，是使用中最广泛的一种磨料。
- 3、白刚玉：主要化学成份为 Al_2O_3 由铝氧粉为原料在电弧炉中熔炼而成。色泽为白色，就其色泽而言命名为白刚玉。白刚玉的质地比棕色刚玉更纯净。采用的铝氧粉原料，系由棕刚玉所用的铝矾土事先加工制成，主要物理成分为（无磨削能力），由电弧炉熔炼从转换为。所转换的具有较强的磨削力。
- 4、黑碳化硅：主要化学成份为 SiC 。由石油焦碳、石英砂、木屑等为原料在电阻炉中熔炼而成。黑碳化硅的色泽为黑色，就其色泽而言，命名为黑碳化硅。黑碳化硅质地比刚玉磨料性脆，硬度较硬，其韧性也次于刚玉类磨料，对于抗拉强度较底的材料，如非金属材料（各种板材如木质胶合板、刨花板、高中低密度纤维板、竹质板、硅酸钙板、皮革、玻璃、陶瓷、石材等）和有色金属（铝、铜、铅等）等材料的加工尤为适宜，对质地坚硬而脆性材料的加工也是比较理想的磨料。
- 5、绿色碳化硅：主要化学成份为 SiC 在制造上所采用的原料如黑碳化硅生产大致相同另加工业食盐作为反应剂和促进剂在电阻炉内反应而成。就其色泽而言为绿色故命名为绿碳化硅。绿碳化硅比黑碳化硅的质地更纯硬度比黑碳化硅还要高其磨削用途与黑碳化硅相同之外更适合用于材料的精磨如磨螺纹、磨量具等在磨削材料上更广泛的用于硬质合金、金刚石制品的工件。由于绿碳化硅在生产制造的成本比黑碳化硅要高，如采用原材料上配比不一样，另加有食盐辅助材料以及耗电和加工过程的差异等，所以绿碳化硅的产品售价比黑碳化硅要高。因此绿碳化硅的选用在与黑碳化硅的比较上，在非金属材料方面一般不选用绿碳化硅，而主要选用绿碳化硅用作硬质合金和精密磨削的磨削，在砂带和其它涂附磨具上选用绿碳化硅作为磨削材料的就更少。
- 6、微晶刚玉：主要化学成份为 Al_2O_3 ，所采用的生产原料与棕刚玉相同，唯在冶炼过程中采用急速冷却的工艺而得到微细结晶的效果。微细结晶的刚玉比普通刚玉的机械强度要高。用微晶刚玉做成的磨具常用于粗磨铸钢、高韧性钛镍合金钢等难磨材料，但很少用于制造涂附磨具。
- 7、铬刚玉：是在白刚玉的生产过程中加入 Cr_2O_3 的混合物，使这种刚玉形成白刚玉中和 Cr_2O_3 的共熔体，改变刚玉的性能和结构。铬刚玉的韧性比白刚玉要高，其硬度与白刚玉大概相同。加入 Cr_2O_3 的数量与生产的铬刚玉的性能也略有不同，而其色泽也有所不同，在铬刚玉中由于加入 Cr_2O_3 的含量不同，其用途又有所不同，因此在铬刚玉这类磨料中又划分为根据 Cr_2O_3 加入的不同而划分几个牌号。铬刚玉磨削的材料常用于淬火钢、合金钢和螺纹钢的刃磨和仪器仪表零件的精密磨削。铬刚玉常用于生产固结磨具，很少用于制造涂附磨具。
- 8、空心球磨料：

所谓空心球磨料是指将磨料均匀地涂附于直径0.05-1mm的塑料制成的空心球表面而组成的一种球状磨料的集合体然后将制成的空心球磨料按一般的常规的方法涂附于基体表面后而制成的砂带。空心球磨料一般是在制作细粒度产品时被采用。由于磨料很细如果直接涂附在基体表面上则磨料层很薄参与磨削的磨料较少磨削效率较差而且磨料很细砂带表面孔隙率很低在磨削时易阻塞。如果采用空心球磨料则砂带表面将形成非常“粗糙”的磨削面，表面孔隙将大大增加，则砂带表面有利于排除磨削的阻塞，更重要的是砂带表面参与磨削的磨粒数将数倍或数十倍地增加，其增加数决定于球径与粒径的比例，比例越大，增加的磨粒越大，因而大大提高了磨削效率与耐用度。如空心球磨料的砂带是德国hermes公司的专利，对该公司来说这类产品专称为“hermesit”。

- 8、微晶结构的新型陶瓷磨料：它是以凝胶法制造的烧结陶瓷磨料，其晶体尺寸约1-3微米，硬而韧，磨削时微小晶体逐渐脱落露出新的晶体，保持了整个磨粒的锋利，美国3M公司于1981年投入市场，命名为cubutron以此做成的砂带磨锤头比铬刚玉砂带的切削效率高71%磨包镍不锈钢的效率比铬刚玉砂带的切削率高150%。相继投入市场的还有美国norton公司的sg磨料用sg磨料砂带在400psi压强下(砂带速度为28米/秒)磨削金属量比棕刚玉高5倍;德国hermes公司命名的cb陶瓷砂带料的砂带采用这类磨料制成的涂附磨具特别适用高压下加工难磨材料如航天合金、高镍合金钢、含钒

工具钢、含钴合金钢等.除此之外近期国外工业发达国家还开发人造金刚石和cbn-grindingwheel-cbn-grinding-technology.html">立方氮化硼(cnb)磨料制成的涂附磨料专门加工硬质合金、石英元件及难加工钢材.9、锆刚玉磨料：是加入zro2并具有20微米晶体尺寸的高韧性磨料.加入zro2有40%和25%两种.用于涂附磨具应有较尖锐形状的磨粒特别适用于加工不锈钢件、钛合金零件.在中国市场日本nca的锆刚玉砂带、美国的norton公司的norzon砂带和南韩高丽研磨公司的yz533和yz633锆刚玉砂带等比较流行.据美国的noton公司提供的资料其磨削效率比棕刚玉高254-300%用norzon砂带加工刨花板砂带寿命提高了3倍.但锆刚玉砂带不仅用作砂带也大量地用在固结磨具之中.10、复合磨料：是指一种磨料与另一种磨料的机械复合而非起化学反应的复合在制造磨具时将两种磨料机械地加在成型料中各种磨料仍保持独有的理化特性.在使用时取其各长发挥各自的优点并达到更好效果的目的.为达到磨削的目的在国外或国内常采用以复合

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 磨石、油石 磨片、切割片 磨头
企业类型：	个体经营	经营模式：	生产加工
注册资本：	无需验资	公司注册地：	中国 江苏 扬州
公司成立时间：	2005 年	法定代表人/负责人：	张金虎
主要经营地点：	扬州市邗江振兴磨料磨具厂	证书及荣誉：	0 项
是否提供加工/定制服务？	否	资信参考人：	0 个
工商注册信息：	已通过认证		
买家评价数：	0条		
公司主页：	http://www.yz-zxml.cn http://yzzxml.mj.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