

江苏振兴【】技术力量雄厚 碳化硼油石

产品名称	江苏振兴【】技术力量雄厚 碳化硼油石
公司名称	扬州市邗江振兴磨料磨具厂
价格	5000.00/千克
规格参数	型号:多种型号 材质:金刚砂
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

型号	多种型号	规格	100, 125等 各种规格
材质	金刚砂	粒度	36#~150#(目)
适用范围	用途广泛		

产品图册

产品介绍：

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。a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1、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。2、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。3、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。4、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。5、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。6、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。7、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的增加，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(cbn)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 ZrO_2 并具有20微米晶体尺寸的高韧性磨料。加入 ZrO_2 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n

orton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

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。
内圆磨削较外圆、平面磨削所选磨具硬度要高些。	内圆磨削时，磨具线速度低，所以硬度要选高一些。
刃磨刀具时，选用硬度较软砂轮	刃磨刀具时，工件散热条件差，易产生烧伤、裂纹，一般在h-l间选用。
高速磨削的砂轮硬度要比普通磨削砂轮硬度低1-2级。	因砂轮在高速旋转下获得的“动力硬度”高，故硬度应低些。
用冷却液磨削要比干磨的砂轮硬度高些。	干磨时工件易发热，选砂轮硬度时，要比冷却液软1-2级。

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
是否提供加工/定 否

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

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>