

电镀金刚石研磨轮尺寸 电镀金刚石研磨轮 荥阳光明金刚石实业

产品名称	电镀金刚石研磨轮尺寸 电镀金刚石研磨轮 荥阳光明金刚石实业
公司名称	荥阳市光明金刚石实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省荥阳市万山南路
联系电话	13523022669 13523022669

产品详情

金刚石砂轮的特点：

1. 砂轮的弹性模量大，热膨胀小，韧性好，砂轮变形小，形状保持性好，可获得准确尺寸和表面光洁度好的加工件。
2. 砂轮具有多孔性的内在结构，结合剂对CBN有很强的把持力，磨削时切削锋利，磨削力小，砂轮保持高的磨削效率，避免工件表面损伤和微裂纹。工件表面处于压应力状态，提高了工件的抗压抗劳强度，工件的耐用度因此提高10%-30%。
3. 砂轮经过高温烧结，对CBN磨粒把持力强，因此砂轮具有极长的使用寿命，耐用度是刚玉砂轮的30-100倍。
4. 砂轮具有高的强度、良好的抗冲击性能，节块强度高，节块节缝处的软弹性层有利于磨削应力和磨削热的消除，使砂轮能适应高速磨削，线速度可达到60m/s以上。

紧固螺纹的金刚石砂轮表面

不重要的紧固螺纹的金刚石砂轮表面。需要滚花或氧化处理的金刚石砂轮表面，安装直径超过80mm的G级轴承的外壳孔，普通精度齿轮的齿面，定位销孔，电镀金刚石研磨轮尺寸，V型带轮的金刚石砂轮表面，电镀金刚石研磨轮制作，外径定心的内花键外径，轴承盖的定中心凸肩金刚石砂轮表面，要求保证定心及配合特性的金刚石砂轮表面，如锥销与圆柱销的金刚石砂轮表面，与G级精度滚动轴承相配合的轴径和外壳孔，电镀金刚石研磨轮型号，中速转动的轴径，直径超过80mm的E、D级滚动轴承配合的轴径及外壳孔，磨削的齿轮金刚石砂轮表面等。除了推砖机构的升级，新型KD358系列高精度自动进给磨

边头的配备也起到了如虎添翼的作用，其磨边轮进给调节精度可达0。

要求长期保持配合性质稳定的配合金刚石砂轮表面，IT7级的轴、孔配合金刚石砂轮表面，精度较高的齿轮金刚石砂轮表面，受变应力作用的重要零件，与直径小于80mm的E、D级轴承配合的轴径金刚石砂轮表面、与橡胶密封件接触的轴的金刚石砂轮表面，尺寸大于120mm的IT13~IT16级孔和轴用量规的测量金刚石砂轮表面，工作时受变应力作用的重要零件的金刚石砂轮表面。人造金刚石钻头达到此类钻头是以DZ50钢体为基体，以电镀的方式将天然金刚石或者人造金刚石包镶在电镀的镍层里，通过十几次反复的电镀，终达到的标准后出槽装饰。

轨道板金刚石磨轮

高速铁路建设已被列入我国“十二五”计划的首要工作，火车运行轨道加工需使用CRTS 650型轨道板金刚石磨轮，磨轮制造标准与技术是从德国博格集团引入我国。近年来国内一些企业在消化吸收国外制造技术和标准的基础上，国产化水平已达到设计、使用要求，成本远低于国外产品。保持冷却液较低的温度，从而可以降低砂轮磨削区的温度，必要时可使用散热器。

生产工艺大多以镀镍(或其合金)层作胎体利用撒砂

法将金刚石镶嵌到42CrMo4〔或45钢)材质的基体上制成高铁轨道板磨轮，加工生产工时在60h以上。高铁轨道板磨轮为551.4 mm，质量 124kg，按照图纸要求衬层厚度尺寸，电镀金刚石研磨轮，决定了必须嵌入 $d > 400 \mu\text{m}$ 以上的金刚石颗粒，且在高速磨削时颗粒不脱落，给加工带来不小麻烦。如何获得理想金刚石工具寿命滚刀加工时压力大，转速高（一般在1700—2400转/分），要求金刚石品级较高（MB D8）以上，特别是粗中粒度。

电镀金刚石研磨轮尺寸-电镀金刚石研磨轮-荥阳光明金刚石实业由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。荥阳市光明金刚石实业有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。光明金刚石——您可信赖的朋友，公司地址：河南省荥阳市万山南路，联系人：吴经理。同时本公司还是从事电镀金刚石，电镀金刚石锯片，电镀金刚石切片的厂家，欢迎来电咨询。前者可以再中软地层中钻进，后者只适合在泥土层中钻进，钻头厂主要规格有：77、94mm，113mm，133mm，153mm，173mm。