

# 高速砂轮生产厂家 山东砂轮 山东双立磨具

产品名称	高速砂轮生产厂家 山东砂轮 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、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，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。

### 砂轮堵塞之磨料粒度

砂轮在使用的过程中会出现一些问题，特别是使用的时间越久问题就会越多，其中砂轮堵塞就是一种，造成砂轮堵塞的原因也有很多种，比如磨料、线速度以及硬度、磨料力度都可能造成砂轮的堵塞，今天我们来了解一下，磨料力度对于砂轮堵塞的影响：

不同的砂轮，比如金刚石砂轮，钻石砂轮等，都是有自己不同磨粒的形状和密度，以及大小，从而在磨削时候堵塞的情况也不一样，一般来讲细而密的磨粒比较引起堵塞。因为细粒度的砂轮，磨粒的密度高，磨粒之间的空隙小，砂轮的气孔也较小，砂轮磨粒多，磨削切削就多了，然后在切削加工产品时候产生的磨屑就比较小，这些气孔和空隙，很快就被砂轮磨削时候产生的磨屑和粉末给填满了，再加上气孔少，砂轮和工件磨削产生的热量就比较难散开出去，从而加快了磨削热的增加，容易融掉一些粉末，这么粉末很容易粘结在砂轮的间隙上；而粗磨粒砂轮，它的磨粒没那么小，个体大，切削刃大，一次切削量就比较大，切削块比较大不容易堵塞在磨粒空隙之间和气孔，磨粒之间空隙也比较宽，大的切屑块，也没那么快填满，气孔不容易堵塞，山东砂轮，那么散热系统就比较完好，高速砂轮多少钱，这样粗粒度的砂轮在磨削前段是比细磨粒慢点，但是到后阶段，也就是等砂轮气孔和空隙被磨屑和粉末填满的时候，粗粒度的砂轮反而比细粒度的砂轮更容易引起堵塞现象，因为此时，细粒度的砂轮自锐性比粗粒度的要好些，所以粗粒度砂轮堵塞就比较严重些。

江苏握杆磨砂轮、江苏机床导轨砂轮公司、上海磨具设计哪家好、南京高速砂轮费用低

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。双立磨具不断进行科技，高速砂轮厂，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。

## 树脂砂轮特性对砂轮使用有何影响

树脂砂轮有自己的特性，有利也有弊，其特性对于砂轮的使用也是有影响的，从不同的角度我们来进行一下分析，磨料材质、磨粒、硬度等等。

### (1)磨料材质：

切割砂轮片常用磨料有棕刚玉(A)、白刚玉(wA)、黑刚玉(BA)、黑碳化硅(c)等，常用的是棕刚玉，因为棕刚玉有硬度高、韧性大、颗粒锋锐、适用性强且价格较其它磨料低的特点。棕刚玉按其在冶炼时还原充分与否分一级砂和二级砂，主要表现在化学成分上：一级砂的Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>含量 94.5；二级砂的Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>含量< 94.5%；一般在85%左右，且Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>含量在4~5%；因此二级砂硬度比一级砂低，但价格也低；棕刚玉适用于各种碳钢和一般合金钢的加工；白刚玉比棕刚玉硬度高、脆性大，磨削热小，因其价格高，在工件要求热变形小时用，也有做为混合磨料用于特殊材料加工；黑刚玉的Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>含量在70~85%

，Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>含量在7~9%，硬度低，切削力差，但价格也便宜；黑碳化硅硬度高且脆性好、切刃锋利、自锐性能好、导热性好，在加工有色金属、塑料、橡胶及铸铁等方面有优势。

### (2)磨料粒度：

常用粒度为：22#-80#，粒度细时切割效率低。

### (3)砂轮硬度：

常用硬度：P、Q、R；N、S；一般用较硬砂轮，以减少砂轮磨损。其硬度由结合剂多少、成型密度、烧成温度及烧成时间等因素控制的。

### (4)结合剂：

常用树脂结合剂有：粉状酚醛树脂、液体酚醛树脂。粉状酚醛树脂工艺性好，磨具成型密度稍小，组织号稍大，价格高于液体酚醛树脂；液体酚醛树脂价格低，但料易结块和混摊料不易均匀，易造成磨具局部硬。

### (5)组织：

切割砂轮片的组织号应稍大，以提高切割效率：太大又影响强度，常用的组织号有3~7号。

安徽曲轴磨砂轮有规模、浙江高速砂轮公司、安徽砂轮技术价格低、南京民族品牌砂轮费用低、常州高速砂轮价格低

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的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、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，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质

树脂砂轮在工业生产中的磨削作用是，品质优良的树脂砂轮使用效果更好，寿命也更长，当然更加能够受到用户的青睐了。树脂砂轮的品质由制作树脂砂轮的原材料所决定，高速砂轮生产厂家，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质稳定。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断提高，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，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，也不要磨钝了还不脱落。

上海机床导轨砂轮、上海精密磨削有规模、浙江高速砂轮费用低、安徽精密磨削

高速砂轮生产厂家-山东砂轮-山东双立磨具(查看)由山东双立磨具有限公司提供。山东双立磨具有限公司是一家从事“磨具生产,磨具销售,磨料,五金交电,机电产品,建材陶瓷销售”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“双立,卡宝,嘉宝”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使双立磨具在磨具、磨料中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。 特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！