

## 【高品质】供应树脂金刚石磨锯片砂轮

产品名称	【高品质】供应树脂金刚石磨锯片砂轮
公司名称	江门市蓬江区三鑫金刚砂轮工具厂
价格	80.00/片
规格参数	是否提供加工定制：:是 类型：:双端面磨砂轮 材质：:金刚石
公司地址	江门市蓬江区荷塘镇霞村大道雷边坊
联系电话	86 0750 3731053

### 产品详情

是否提供加工定制： 是  
类型： 双端面磨砂轮  
材质： 金刚石  
工作线速度： .  
规格： 150X32X10X1.5-2  
结合剂： 树脂砂轮  
粒度： 320#  
适用范围： .  
形状： 碟形砂轮  
圆度<： .  
圆柱度<： .

广东省江门市三鑫金刚砂轮工具有限公司

联系人：金洪斌(业务经理)

联系电话：13750341145 0750-3731053

#### 产品类型

一结合剂有：树脂，陶瓷，金属，电镀结合剂

二主要磨料：金刚石，立方氮化硼（cbn）

#### 产品运用

金刚石树脂砂轮硬度高，强度大，研磨能力强，主要用于研磨高而硬的合金，非金属材料，切割硬而脆硬质合金，非金属矿物等。适用于各种材质的精粗磨削加工的平面磨，外圆磨，内圆磨，以及切削。例如：硬质合金，陶瓷，磁性材料，钨钢，玛瑙，半导体，玻璃，宝石，耐磨铸铁，石材等

## 注意事项

装上砂轮后，请先让机器空转30s-60s，待确认无事后才开始正常运行。

### 树脂结合剂

其本身具有良好的弹性和有抛光作用，形成磨具后，仍具有良好的自锐性，不易堵塞，修整少，而且磨削效率较高，磨削温度较低，磨削的表面光洁度高，所以应用范围十分广泛。与金刚石磨料结合形成树脂结合剂金刚石磨具，经常应用于硬质合金工件、钢基硬质合金工件，以及部分非金属材料的半精磨、精磨等；与树脂结合剂结合形成树脂结合剂立方氮化硼磨具，主要用于高钒高速钢刀具的刃磨和工具钢、模具钢、不锈钢和耐热合金工件的半精磨、精磨等。但树脂结合剂对磨料的把持性较差，耐热性也较差，导致高温磨削下磨具的磨损大。

### 陶瓷结合剂

此种结合剂对磨料的结合强度优于树脂。形成磨具后，工作表面容屑性能好，所以不易堵塞、切削锋利、磨削效率高，以及热膨胀量小，容易控制加工精度，这些特点有利于磨削过程的平稳进行。在磨具的整形和修整方面，操作起来相对容易，一般用于粗磨、半精磨，以及接触面大的成型磨削等。

### 金属结合剂

包含青铜结合剂和电镀结合剂两大类。电镀结合剂是一种结合强度更高的结合剂，该种结合剂磨具工作表面上单位面积的磨粒数比其它几种结合剂高得多，而且磨粒都裸露出结合剂表面，因而切削锋利，磨削效率高。但受镀层厚度限制，磨具总的使用寿命不高，一般用于特殊用途加工，如成型磨削用磨具、小磨头、套料刀、电镀铰刀、锉刀等。随着技术的不断进步，立方氮化硼电镀金属结合剂磨具的应用在日益扩大，特别在加工各种钢类零件的小孔、型腔时更为突出，不仅磨削效率高，经济性好，还可获得较好的形状精度。青铜结合剂磨具的结合剂和磨粒的结合强度高，耐磨性好，磨损小，所以使用寿命长，而且能够保持良好的形状，故能承受较大的负荷。但缺点是自砺性差，表面容易堵塞，发热大，修整也十分困难。主要用于玻璃、陶瓷、石材、建材、混凝土、半导体材料等非金属材料的粗磨、精磨和切割工序，少量用于硬质合金、复合超硬材料的磨削加工，以及成型磨削和各种珩磨、电解磨削等。

### 金刚石树脂砂轮特点：

金刚石树脂砂轮具有良好的抛光作用，磨削时砂轮锋利，不易堵塞，具体特点如下：

- 1.磨削效率高，同时砂轮消耗相对较慢；
- 2.自锐性好，磨削时发热量小，不易堵塞，减少了磨削时出现工作烧伤的现象；
- 3.砂轮具有一定的弹性，有利于改善工件表面的粗糙度，主要用于精磨、半精磨、刀磨、抛光等工序；

4. 金刚石树脂砂轮是低温固化，生产周期短，设备和供应流程比较简单；因树脂具有流动性，容易成型复杂性面的砂轮。

金刚石树脂砂轮(树脂磨刀砂轮)可根据产品型号多款供选（平行砂轮、平行带弧砂轮、双面凹砂轮、双斜边砂轮、碗型砂轮）等。

它们的用途：

平行砂轮:主要用于硬质合金的外圆磨削和刀刃加工

平行带弧砂轮:主要用于硬质合金的成形磨削和圆弧面的成形磨削

双面凹砂轮:主要用于磨削量具和无芯磨砂轮机

双斜边砂轮:主要用于硬质合金类齿轮滚刀、螺纹刀具的成型磨削

碗形砂轮:主要用于硬质合金刀具、高速钢刀具的刃磨、亦可用于铣磨

本公司金刚石砂轮特点：

本公司生产的金刚石砂轮是耐磨性好、磨粒把持力强，砂轮寿命长；在玻璃、铁氧体等硬脆材料加工时，切削性优异。是磨削和切割硬质合金、陶瓷、玻璃等材料的理想工具，采用优质金刚石，结合先进工艺配方，产品质量稳定可靠，磨削效率高，磨削成本低，动、静平衡度好，磨削效果上乘，是厂家理想的选择。

结合法不同之区别

结合	切削	变形	耐用	適用
树脂		×		碳化钨.陶瓷.氮
金属	×			碳化钨.陶瓷.石
电镀			×	同上
陶瓷	×			同上

以下的图片仅为参考，实际情况可由客户的需求而定，例如：规格、粒度