

# 金刚石工具的使用注意事项

产品名称	金刚石工具的使用注意事项
公司名称	登州金刚石砂轮厂
价格	50.00/件
规格参数	
公司地址	烟台市蓬莱登州办事处李家村
联系电话	0535-5653056 13505457056

## 产品详情

### 金刚石工具的使用注意事项:

- 1.在放置 [金刚石工具](#)头到夹座时，注意不要撞击到砂轮表面。
  - 2.不能将单点的金刚石修整工具头垂直地对准砂轮中心，一般需倾斜10-15°。
  - 3.不能对发热的修整工具进行“淬火”（指突然变冷）。在干式修整时，必须保持两次修整的间隔时间，足以使发热的修整工具冷却。
  - 4.不能假定砂轮表面具有理想的平整。在开始修整时，找出砂轮的最高点位置，进行修整。
  - 5.如果可能的话，每次砂轮的修除量，在砂轮的半径上不能超过0.001英寸。过大的修除量能够引起金刚石修整工具头的过早磨损和经常破碎。
  - 6.但也不能每次修除太小的余量。对于在旧的或刚性差的机床上使用的砂轮可以不进行修整。
  - 7.注意修整中不能在一个位置上停留太长的时间。这样将会使砂轮表面抛光，产生高温和损坏金刚石修整工具。每天至少转动修整工具一次。
  - 8.不能继续使用磨损或损伤了的修整工具。应及时对它进行调整或替换。
  - 9.不能在粗修整时选择过大修除量和太快的横向进给速度，然后在精修整时再选择小修除量和缓慢的横向进给速度。这样将会很快地损坏金刚石修整工具<http://www.psjingangshi.com>。
- 。如果可能的话，建议粗修整和精修整时，选择同样的横向进给速度。