

订制高精度立方氮化硼小砂轮 电镀结合剂 直线导轨沟道成型滑块研磨

产品名称	订制高精度立方氮化硼小砂轮 电镀结合剂 直线导轨沟道成型滑块研磨
公司名称	东莞市虎门东巨磨具经营部
价格	180.00/件
规格参数	品牌:东巨 形状:平行带弧 产地:广东东莞
公司地址	广东省东莞市虎门镇北面联队新村十二巷十号
联系电话	0769-81558773 13713305752

产品详情

磨导轨是加工过程中至关重要的一步，因此选择正确的砂轮是非常重要的。根据导轨的材料，我们可以采用不同的砂轮以达到较好磨削效果。

对于一般的导轨材料，如GCr15、G20CrMo或碳素钢型材，我们可以使用高硬磨料的砂轮，例如立方氮化硼砂轮。这种砂轮硬度仅次于金刚石，耐造性和导电性良好，发热量小，主要适用于磨削难加工材料，如轴承钢、不锈钢和高合金钢等。

在选择砂轮磨料粒度时，由于导轨一般采用精磨，余量较小，要求粗糙度值较低，因此可选取较细磨粒的砂轮。而在砂轮硬度的选择上，我们建议在精磨时使用稍硬的砂轮以支撑磨削精度和粗糙度。但当工件材料的导热性差，易产生变形和裂纹时，如磨硬质合金等，应选取较软的砂轮。

除了上述指标外，还有其他一些指标需要考虑。由于直线导轨面多数是由弧面和斜面组合而成，因此磨削时采用圆周磨削或端面磨削是比较合适的。为了提高磨削效率，我们还可以使用多个成形砂轮及辅助磨头（磨侧平面）实现成形磨削，以及用组合成形砂轮一次磨出导轨面。虽然多砂轮成形磨削和组合成形砂轮磨削有很高的磨削效率，但立方氮化硼磨头的结构细至，适用于大批量生产中。

品牌：东巨

类别：成型研磨

型号：电镀结合剂

材质：立方氮化硼

是否定制：是

是否进口：否

产地：东莞

重量：350g

直径：15.5mm, 22mm, 25mm

宽度：10mm

壁厚：0.15mm

内孔：6mm, 8mm

粒度：120#

规格：15.5D*10T*3.29U*6H*2.5X*R1.6*R1.7

功能用途：导轨滑块成型磨削

适用范围：轴承沟道 导轨 滑块沟道磨

总之，电镀立方氮化硼砂轮是磨具中用量较大、使用面较广的一种磨具。使用时高速旋转，可对金属工件的外圆、内圆、平面和各种型面等进行粗磨、半精磨和精磨以及开槽和切断等，上手十分方便，且无需修整工艺。选择合适的砂轮，结合正确的磨削方法，能够提高磨削效率，提高加工精度，为生产制造提供更好的保障。