

氮化硅陶瓷倒R角异形金刚石砂轮 成型电镀磨削轮R1.7

产品名称	氮化硅陶瓷倒R角异形金刚石砂轮 成型电镀磨削轮R1.7
公司名称	东莞市虎门东巨磨具经营部
价格	500.00/件
规格参数	品牌:东巨 形状:异型 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

电镀金刚石砂轮对于异型工件有很好定型作用.电镀金刚石砂轮对于一些复杂型面磨削.如硬度较高的工业陶瓷、磁刚,玻璃等开槽、打孔、磨弧度、切割、磨平台、磨斜面都可以设计电镀砂轮磨削,但因金刚石在700 ~800 时容易碳化,所以它不适于磨削钢料。异型电镀金刚石砂轮具有高强度的金属基体,电镀结合剂对金刚石磨粒的把持力强,基体成型精度高等优点。

产品名称：异型电镀金刚石砂轮

形状：平行双弧边

外径D：150MM

厚度T：20MM

孔径H：31.75MM

弧度R：1.7*2

包边宽度：5MM

磨料：金刚石

结合剂：电镀

粒度：200目（其余粒度可订制）

尺寸：150D*20T*31.75H*8U*(1.7R*2) SDC200P

用途：用于氮化硅陶瓷、氧化铝陶瓷、氧化锆陶瓷弧度成型研磨

产地：东莞

交期：7-10天

工程陶瓷氮化硅外圆面加工可设计双磨料金刚石砂轮,属于工程陶瓷加工工具技术领域,该砂轮包括基体,结合在基体圆周表面上的金刚石细磨料层构成的副磨削区,结合在基体端面上的金刚石粗磨料层构成的主磨削区;或结合在基体端面上的金刚石细磨料层构成的副磨削区,结合在基体圆周表面上的金刚石粗磨料层构成的主磨削区;所述主磨削区用以去除工件材料,副磨削区用以修磨工件已磨削的面;还包括均匀分布在砂轮端面和圆周面排屑槽.一次加工可以实现材料去除和对已加工面进行修磨的双重作用,加工,且结构简单,生产工艺不复杂。

氮化硅陶瓷倒R角异形金刚石砂轮 成型电镀磨削轮R1.7

关键词：异形金刚石砂轮，异形电镀砂轮，成型金刚石砂轮，氮化硅成型砂轮，倒R角金刚石砂轮，R1.7 金刚石砂轮