

蜗杆陶瓷砂轮修整器 电铸金刚石滚轮 内镀法精度高寿命长

产品名称	蜗杆陶瓷砂轮修整器 电铸金刚石滚轮 内镀法精度高寿命长
公司名称	东莞市虎门东巨磨具经营部
价格	2600.00/件
规格参数	品牌:东巨 类型:电镀结合剂 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

蜗杆陶瓷砂轮修整器 电铸金刚石滚轮 内镀法精度高寿命长

产品名称	金刚石修整滚轮	外径(D)	100
磨料类型	金刚石	高度(T)	22
结合剂类型	内镀法	内径(H)	32
成型角度(V)	40	修整宽度(X)	
修整粒度范围(#)	40# 60# 80#		

使用范畴: 金刚石滚轮修整普通陶瓷砂轮或CBN砂轮，砂轮成型后再磨削零件，从而将金刚石滚轮的外形轮廓及精度、尺寸通过砂轮复制到被加工的零件表面。其特点是机床操作简单，加工的产品精度一致性好，质量稳定，能提高生产效率和产品质量，降低制造成本，容易实现磨削加工自动化。

什么是金刚石滚轮（修整轮）？

金刚石滚轮，是用于大批量成型磨削的机床和齿轮磨床加工的、高寿命、的砂轮修整工具。

金刚石滚轮的工作原理

通过安装在磨床的修整装置上，金刚石滚轮修整普通陶瓷砂轮或CBN砂轮，砂轮成型后再磨削零件，从而将金刚石滚轮的外形轮廓及精度、尺寸通过砂轮复制到被加工的零件表面。其特点是机床操作简单

，对操作工人的技术要求不高，加工的产品精度一致性好，质量稳定，能提高生产效率和产品质量，降低制造，容易实现磨削加工自动化。与传统的单点金刚石笔修整相比，生产效率大幅度提高，且加工出的零件表面质量和精度更高，特别适合、大批量生产中。

滚轮使用注意事项

- (1) 金刚石的粒度较被修整砂轮的粒度应粗一号,还要选择金刚石颗粒尺寸接近一致,颗粒形状近似球形,常用粒度为36# ~ 100#。(2) 通常采用滚轮与砂轮接触点处线速度方向同向、滚轮线速度与砂轮线速度之比(qd值)取+ 0.3 ~ + 0.7较好,不得超过+ 1;修整时滚轮切入量以砂轮每转切入0.5 ~ 1 μm 为宜,每次修整砂轮的总量应为0.02 ~ 0.04 mm;光修时间尽量压缩。(3) 金刚石滚轮的制造误差应小于工件公差的一半左右,滚轮孔与安装轴承的配合间隙为2 ~ 4 μm 。(4) 可采用天然或人造金刚石,人造金刚石必须采用高强度等级钻石,如磨钢金刚石SCD或高强度金刚石SMD。(5) 滚轮制造时,一般精度的滚轮可用外镀法和烧结法,和复杂型面滚轮应用内镀法制造,同时进行磨削修整。(6) 金刚石滚轮修整砂轮时必须遵守快进(不能碰上砂轮) 慢进(按需要的切入速度进给) 光修 退出的动作程序,不得错步,否则滚轮寿命难以。

金刚石滚轮的类别

东巨磨具店的工程师介绍，砂轮修整是磨削加工中的关键，而金刚石滚轮是效率较高的修整砂轮的工具体，目前常用的滚轮制作方法有两种，一种是烧结的金刚石滚轮，还有一种是电镀的金刚石滚轮。电镀的金刚石滚轮制造工艺是各种制造方法中制造精度和制造型面复杂程度的方法，其形面精度在0.005 mm以上，通常采用内镀法制作，它适合制造各种类型且复杂型面的工件。

烧结的金刚石滚轮相对于电镀金刚石滚轮来说，质量也是不错的，它采用的是人工植入金刚石颗粒，操作员用气撮把金刚石一颗颗的按规则放好，然后再将基体整个镶嵌，后再制作其它的工艺。我们一般在选择加工超硬的材质时，一般我们优先使用烧结的金刚石滚轮来修整的，且烧结滚轮的寿命是优于电镀滚轮的。

关键词：蜗杆砂轮滚轮，电铸金刚石滚轮，内镀滚轮，金刚石滚轮修整器，电镀金刚石滚轮，修整刚玉砂轮金刚石滚轮