

枣庄细粒度精磨砂轮 细粒度精磨砂轮工厂 双立磨具

产品名称	枣庄细粒度精磨砂轮 细粒度精磨砂轮工厂 双立磨具
公司名称	山东双立磨具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省淄博高新区卫固镇傅傅山工业园区傅山路1号
联系电话	13953319016 13953319016

产品详情

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。产品应用涵盖航空航天、、汽车，钢铁，精密机械等智能制造诸多领域。磨具采用磨料包括SG磨料（SG）、单晶刚玉（SA）、铬刚玉（PA）、棕刚玉（A）、白刚玉（WA）、微晶刚玉（MA）、黑碳化硅（C）、绿碳化硅（GC）以及多种混合磨料。双立磨具不断进行科技，以诚信的服务，细粒度精磨砂轮厂家，与广大的合作伙伴携手共进，共谋发展，为中国磨具磨料行业的发展做出贡献。

树脂砂轮之字母代表的材质

树脂砂轮是由结合剂制成的砂轮，树脂砂轮的结合剂有很多种，不同的材质由不同的字母可以代表，很多人可能不了解，细粒度精磨砂轮工厂，为大家介绍一下这些字母（A、WA、SA、PA、GC、C、38A、DA、19A）的含义：

- A——棕刚玉磨料，色泽为棕褐色，硬度高，韧性大。适应于磨抗张强度较高的金属，如碳素钢、合金钢、可锻铸铁、硬青铜等。
- WA—白刚玉磨料，色泽为白色，硬度高于棕刚玉，磨粒易破碎，棱角锋利，切削性能好，磨削热量小。适合于磨淬火钢、合金钢、高速钢、高碳钢、薄壁零件等。
- SA——单晶刚玉磨料，色泽为淡黄色，与A、WA材磨料比较，硬度高、韧性大，呈单颗粒球状晶体，抗破碎性较强。适合于磨不锈钢、高钒高速钢等韧性大、硬度高的材料及易变形的工件。
- PA——铬刚玉磨料，色泽为玫瑰色或紫红色，切削刃锋利，棱角保持性好，耐用度较高。适用于磨刀具、量具、仪表、螺纹等工件表面粗糙度值要求低的工件。
- GC——绿碳化硅磨料，色泽为绿色，硬度高、性脆、磨料锋利、具有一定导热性。适合于磨铸铁、黄铜、铅、锌及橡胶、皮革、塑料、木材、矿石等。

C——黑碳化硅磨料，色泽为灰黑色，硬度高、脆性较大、磨粒锋利、导热性好。适合于磨硬质合金、光学玻璃、陶瓷等硬脆材料。

树脂砂轮强度高，能在砂轮里加入加强纤维网及钢筋，比如切割片、磨片，我们大部分的树脂砂轮不防水，不可以用磨削液研磨，当然也有些需要加入磨削液磨削的树脂砂轮，如环氧，树脂砂轮的磨削光洁度好，工件不容易，树脂砂轮应用在切割片，双端面，重负荷砂轮，抛光轮，等等。

安徽机床导轨砂轮、浙江曲轴磨砂轮有保障、上海握杆磨砂轮有规模、浙江砂轮技术有实力

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。双立磨具不断进行科技，以诚信的服务，与广大的合作伙伴携手共进，细粒度精磨砂轮厂，共谋发展，为中国磨具磨料行业的发展做出贡献。

树脂砂轮特性对砂轮使用有何影响

树脂砂轮有自己的特性，有利也有弊，其特性对于砂轮的使用也是有影响的，从不同的角度我们来进行一下分析，磨料材质、磨粒、硬度等等。

(1)磨料材质：

切割砂轮片常用磨料有棕刚玉(A)、白刚玉(wA)、黑刚玉(BA)、黑碳化硅(c)等，常用的是棕刚玉，因为棕刚玉有硬度高、韧性大、颗粒锋锐、适用性强且价格较其它磨料低的特点。棕刚玉按其在冶炼时还原充分与否分一级砂和二级砂，主要表现在化学成分上：一级砂的 Al_2O_3 含量 ≥ 94.5 ；二级砂的 Al_2O_3 含量 $< 94.5\%$ ；一般在85%左右，且 Fe_2O_3 含量在4~5%；因此二级砂硬度比一级砂低，但价格也低；棕刚玉适用于各种碳钢和一般合金钢的加工；白刚玉比棕刚玉硬度高、脆性大，磨削热小，因其价格高，在工件要求热变形小时用，也有做为混合磨料用于特殊材料加工；黑刚玉的 Al_2O_3 含量在70~85%

， Fe_2O_3 含量在7~9%，硬度低，切削力差，但价格也便宜；黑碳化硅硬度高且脆性好、切刃锋利、自锐性能好、导热性好，在加工有色金属、塑料、橡胶及铸铁等方面有优势。

(2)磨料粒度：

常用粒度为：22#-80#，粒度细时切割效率低。

(3)砂轮硬度：

常用硬度：P、Q、R；N、S；一般用较硬砂轮，以减少砂轮磨损。其硬度由结合剂多少、成型密度、烧成温度及烧成时间等因素控制的。

(4)结合剂：

常用树脂结合剂有：粉状酚醛树脂、液体酚醛树脂。粉状酚醛树脂工艺性好，磨具成型密度稍小，组织号稍大，价格高于液体酚醛树脂；液体酚醛树脂价格低，但料易结块和混摊料不易均匀，易造成磨具局部硬。

(5)组织：

切割砂轮片的组织号应稍大，以提高切割效率：太大又影响强度，常用的组织号有3~7号。

安徽曲轴磨砂轮有规模、浙江高速砂轮公司、安徽砂轮技术价格低、南京民族品牌砂轮费用低、常州高速砂轮价格低

山东双立磨具有限公司是一家具有国内的磨具制造和技术研发能力的生产经营型企业。产品应用涵盖航空航天、、汽车，钢铁，精密机械等智能制造诸多领域。磨具采用磨料包括SG磨料（SG）、单晶刚玉（SA）、铬刚玉（PA）、棕刚玉（A）、白刚玉（WA）、微晶刚玉（MA）、黑碳化硅（C）、绿碳化硅（GC）以及多种混合磨料。双立磨具不断进行科技，以诚信的服务，与广大的合作伙伴携手共进，共谋发展，为中国磨具磨料行业的发展做出贡献。

宽砂轮的磨削用于提高生产效率

宽砂轮磨削也是一种磨削，枣庄细粒度精磨砂轮，是靠增大磨削宽度来提高磨削效率：—‘般外因磨削宽度仅为50mm、而宽砂轮外因磨削砂轮宽度可达300mm。平面磨削砂轮宽度可达40mm，无心磨削宽轮宽度可达800-1000mm；在外圆和平面磨削中一般采用力切内削法，们无心磨削除了采用切入法外，还采用通磨法宽砂轮磨削工件尺寸精度可达6级，表面粗糙度可达6级Ra0.06um。

1.磨削的特点

(1)由于磨削宽度大，所以磨削力、磨削功率也比较大，磨自时产咋的热量也多。

(2)砂轮经成形修整后，可磨成形面。能保证工件的成形程度；同时采用切入磨削形式，比纵向往复磨削。

(3)因砂轮宽度大，主抽悬臂伸长较大：

(4)为保证工件的形位精度，要求砂轮硬度仅在圆周方向均匀，而且决轴向均匀性也要好，否则因砂轮磨损不均匀，影响工件的精度和表面质量。

由于上述磨削特点，宽砂轮磨削适用于大批垣工件的磨伊加工，如花键轴、电动机轴、麻花钻、缝纫机的卜下轴、汽车和拖拉机的驱动轴等。在生产线或自动生产线采用宽砂轮磨削，可减少磨床台数和占地面积：

2．宽砂轮磨削用砂轮

宽砂轮磨削应着重选用磨损均匀、形状精度保持好的砂轮。宽砂轮宜选韧性好、形状保持件好。

上海轧辊砂轮多少钱、上海高速砂轮有保障、南京砂轮修整实力强、常州机床导轨砂轮公司

枣庄细粒度精磨砂轮-细粒度精磨砂轮工厂-双立磨具(推荐商家)由山东双立磨具有限公司提供。山东双立磨具有限公司实力不俗，信誉可靠，在山东 淄博 的磨具、磨料等行业积累了大批忠诚的客户。双立磨具带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！