

金刚石滚轮漯河/返修 多种

产品名称	金刚石滚轮漯河/返修 多种
公司名称	河南石力金刚石制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	型号:多种 规格:多种 适用范围:砂轮
公司地址	中国 河南 漯河市 漯河市高新区衡山路21号
联系电话	86 395 2626811/2633359 13903951970

产品详情

型号	多种	规格	多种
适用范围	砂轮		

金刚石修整滚轮是一种先进的成形砂轮和珩磨轮修整工具，修正效率高，能修整出其他修整方法不能完成的复杂形面砂轮。

由于滚轮的精度高，寿命长，磨削出的工件质量稳定、一致性好，在批量生产中可获得最佳经济效益。本公司采用粉末冶金法和电镀法制造的金刚石修整滚轮，质量可靠，并可提供相应配套的工艺和设备。曲轴磨和万能磨床用成形滚轮根据各种简单、复杂形面的工件要求制造。1.内镀法制造；2.手置法烧结后，专用机床精修后达到所需精度。蜗杆砂轮修整用滚轮1.精修齿侧滚轮：采用高强度人造金刚石烧结或电镀后经专用机床精密修整，保证型面母线直线性误差不大于 $2\mu\text{m}$ 。该滚轮形式有单锥和双锥形两种。具有直线型面并用于 20° 压力角的常用金刚石滚轮的规格如下：a：外径110mm
m0.5-1.75，m1.5-3.5和m3-5b：外径120mm m1.5-3.5，m2-5和m3-7c：外径130mm
m3-5d：承接国内外滚轮返修，恢复精度。承接其他特殊规格如有鼓形要求的滚轮等。2.切根滚轮：用于切制蜗杆砂轮根槽。3.开槽滚轮：用于圆柱体砂轮上粗开牙形。*以上滚轮安装基准孔尺寸与进口滚轮一致。齿轮式金刚石修整滚轮用内镀法制造，是内啮合珩齿和环面蜗杆磨齿工艺所需珩磨轮或砂轮的最有效的修整工具。强力成形磨削用滚轮1.磨削搓丝板用多线金刚石滚轮：内镀法制造，螺距1.0-3.0mm，宽度20-80mm，直径90-125mm。2.摆线形面滚轮：采用内镀法制造，形状误差小于0.01mm，公法线变动0.005mm。3.叶片根槽形面滚轮：采用内镀法制造，尺寸公差0.01mm，加工工件表面粗糙度 $ra0.8-1.6$ （加工余量6-7mm）4.其他形面金刚石滚轮：外圆弧面滚轮及其它金刚石工具 外圆弧面滚轮用于数控仿形修整砂轮，如摆线转子磨削用成形砂轮的仿形修整。承接特殊要求的金刚石和cbn工具加工。用户订购须知：用户订购滚轮时，需提供下列资料：1.被加工工件图纸2.滚轮安装尺寸3.待修整砂轮类型、规格4.修整滚轮、砂轮和工件的分布尺寸和相对位置示意图

联系方式:0395-2626811 2633359

fax:0395-2624504 qq:836771813

