

# 金刚石滚轮 金刚石滚轮 多种

产品名称	金刚石滚轮 金刚石滚轮 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:金刚石滚轮 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	金刚石滚轮	规格	多种
适用范围	砂轮		

使用方法：

1、修整方式：径向进给、横向进给

根据特点确定如何使用。

径向进给	生产量大（同一形状工件批量生产），高效率的一般用此方式。	
	优点	1、重复磨削。2、台阶磨削。3、砂轮磨损厉害，修整一次砂轮磨工件少的用此方法。
	缺点	因为滚轮和工件形状一样，所以不能加工其他形状的物品。
横向进给	修整砂轮形状简单，工件形状简单的用此方法。	
	优点	1、修整轮形状简单，价格便宜。2、能加工多种形状工件。
	缺点	于纵切式相比在修整上会花多些时间，（但单晶修整轮可以提高2~4倍速度）。

径向进给

（1）修整轮、砂轮、工件各轴平行。

滚轮形状与工件形状一样，容易保证其精度，装置比较简单。但砂轮形状与工件轴为直角方向，容易烧伤。但通过排列金刚石密度、大小可以改变。

（2）修整轮和砂轮轴平行，和工件轴不平行。

工件端面不易发生烧伤，特别是砂轮进给方向与砂轮轴垂直时，防止烧伤特明显。滚轮与工件形状不一样。

(3) 三个轴均不平行。

对工件端面烧伤现象抑制效果好。工件形状与修整轮形状不一样。

横向进给

工件在旋转的同时，砂轮沿着工件的轴向移动。特点是金刚石密度小，受到的阻力小。圆柱面上表面粗糙度小。砂轮端面损伤小，寿命可以延长。杯形修整轮更可以把v型面精确的修整出来。碗形修整轮还可以磨橡胶轴。

油压装置修整成型砂轮法：使用于多种类工件、恶劣环境，是单晶楔形修整笔修整速度的2~4倍。不像楔形修整笔容易破碎。砂轮轴和修整轮轴是平行的。

回转方式：有三种回转方式，连动型、制动型、驱动型。连动型、制动型加工表面粗，操作条件设定很难。驱动型机构从研削性能、工件精度等考虑，条件设定容易。

金刚石滚轮是一种高精度的金刚石修整工具，主要用于汽车、内燃机及零部件和轴承、纺机、齿轮等行业成型磨削制造。与传统的单颗粒金刚石修整工具相比，金刚石滚轮具有高效率、高精度、复杂型面一次成型等优点。随着各行业的零部件型面要求及精度要求越来越高，高精度金刚石滚轮正迅速替代传统的单颗粒金刚石修整工具的修整方式。

联系方式：0395-2626811 2633359

fax:0395-2624504 肖经理 qq:836771813

[www.trdiamond.com](http://www.trdiamond.com)