

精磨细磨小油石 磨刀石 80*20*10 棕刚玉氧化铝油石 磨刀石 砥石

产品名称	精磨细磨小油石 磨刀石 80*20*10 棕刚玉氧化铝油石 磨刀石 砥石
公司名称	莒南县宇瑞磨具有限公司
价格	面议
规格参数	建议零售价:¥ 1.80 加工定制:是 型号:1
公司地址	莒南县大店镇新村
联系电话	0539-7817120 13589681448

产品详情

库存产品全景展示

版权所有，盗版必究

陶瓷砂轮树脂砂轮在螺杆，弹簧，铸造，机械工厂的工业食品角色

在现在代的螺杆厂，弹簧厂，铸件厂，轴承厂，机械加工，金属工件磨削、切割、抛光、开槽常用的磨具大多为陶瓷结合剂的砂轮，用处最为广泛，用量也是比较大的，使用范围也是比较广大的一类砂轮。占有所有固结磨具百分之七十以上，是本公司主导产品之一。它的用途遍及机械、油、航空、建筑、轻工、皮革等行业。磨削方式渗透外圆磨削、内圆磨削、平面磨削、无心磨削、成型磨削、刀具磨削、手工修磨等磨削领域，是磨削加工中最主要的磨具。陶瓷结合剂砂轮是经高温烧结而成，具备陶瓷特性，有良好的化学稳定性、耐热性和耐水性不论是干磨还是不同冷却液的湿磨都可适应，且磨削效率高、磨耗小，有良好的自锐性和几何形状保持好等特点。

另外还要提到的一种结合剂砂轮，就是树脂砂轮。树脂结合剂的砂轮是公将于陶瓷结合剂砂轮的又一主要固结磨具。亦是本公司磨具系列产品中的主要一种。由于树脂结合剂强度高具有弹性。可制成调整、重负荷及用于切割、开槽的超薄砂轮，因树脂只需200 以内就可固化，使其砂轮在磨削高温产生时磨粒就会自动脱落，不断露出新的磨粒。这种特性，对于磨上增加砂轮自锐性、防止磨粒磨钝、避免工件烧伤，提高工件光洁度等方面具有独特优点。树脂砂轮与陶瓷砂轮相辅相成，互为补充，几乎覆盖整个磨加工领域。

机械，车床，铣床等使用磨具时磨具的选择方法

磨具的选择是根据工件材料、磨削方式、磨削参数和磨削加工质量要求（粗糙度、精度）以及生产效率决定的，要使磨具适应加工要求，必须正确选择磨具的特性，磨具特性有：磨料、粒度、硬度、组织号、结合剂。

一、磨料的选择：

- 1.棕刚玉a,硬度高，韧性大，价格低，应用广泛。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。
- 2.白刚玉wa，硬度高于棕刚玉，磨削性能好，磨削热量小，磨淬火钢，合金钢，高速钢，薄壁零件等。
- 3.单晶刚玉sa，硬度高，韧性大，呈单颗粒球状晶体。磨不锈钢，高钒高速钢等韧性大，硬度高的材料及易变形烧伤的工件。
- 4.微金刚石ma，磨料由微小晶体组成，韧性大，强度高。磨不锈钢，轴承钢和特种球墨铸铁等，用于成型模，切入磨，镜面磨等。
- 5.铬刚玉pa，磨粒切削刃锋利，菱角保持性好，耐用度较高。磨刀具，量具，仪表螺纹等工件表面粗糙度等硬脆材料。
- 6.绿碳化硅gc，硬度高，性脆，磨粒锋利，具有导热性。磨硬质合金，光学玻璃，陶瓷等硬脆材料。
- 7.黑碳化硅c，硬度高，脆性大，磨粒锋利，导热性好。磨铸铁，黄铜，铅，锌即橡胶，皮革，塑料，木材，矿石等。

二、粒度的选择

粒度号	12#-24#	30#- 46#	60#-100#	120#-w20	wa20
选用范围	荒磨钢锭，锻铸铁，皮革木料，切断钢坯等	用于平面，外圆，内圆，无心磨等粗磨加工。	用于内圆，外圆，平面，无心，工具磨床即各种专用磨床，半精磨。	用于精磨，珩磨，螺纹等	精研，镜面
粗糙度ra		-1.8	1.6-0.2	0.1-0.1	0.1-0.1

三、硬度的选择

- 1.磨硬材料时，选较软的磨具，反之，选较硬的磨具。硬材料难磨削，磨粒易磨钝，选软些，软材料易磨削，磨粒不易磨钝，选硬一些。
- 2.磨削软而韧性大的有色金属材料时，硬度应选的软一些。磨软而韧的有色金属材料时，砂轮易堵塞，为提高砂轮自锐性，则硬度应选的软一些。

- 3.磨削导热性差的材料，应选较软的砂轮。此类材料硬度高，导热系数低，磨削区温度不易散去。
- 4.切入磨削外圆比纵向进给磨削外圆所选用磨具硬度软些。避免烧伤工件。
- 5.成型磨削和磨削断续表面时，磨具硬度要选高一些。保证工件的正确几何形状。
- 6.平面磨削是磨具硬度应选软些，端面磨比周磨削时，磨具硬度应选软些。磨具与工件接触面积大，磨粒易磨钝，磨削热量增高，工件易烧伤。
- 7.内圆磨削较外圆，平面磨削所选磨具硬度要高些。内圆磨削时，磨具线速度偏低，所以硬度要选高一些。
- 8.刃磨刀具时，选用硬度较软砂轮。刃磨刀具时工件散热条件差，易产生烧伤、裂纹，一般在h-l间选用。
- 9.速磨削的砂轮硬度要比普通磨削砂轮硬度低1-2级。因砂轮在高速旋转下获得的“动力硬度”高，故硬度应低些。
- 10.冷却液磨削平妖比干磨时的砂轮硬度高些。干磨时工件易发热，选砂轮硬度时，要比冷却液软1-2级。

四、组织号的选择

- 1.组织号：0，1,2，3，磨削方式：重磨削，自由磨削（硬脆材料）
- 2.组织号：4,5,6,7，磨削方式:内圆，外圆，工具，无心，螺纹仿型，自由等磨削。
- 3.组织号：8,9,10，磨削方式：卧轴，平面，工具，齿轮，切断，珩磨，超精等磨削。
- 4.组织号：11,12,13,14磨削方式：立轴平面磨削，接触面积大，双端面磨削。

五、结合剂的选择

陶瓷结合剂v：化学性能稳定，耐热，抗腐蚀性好，气孔率大，磨削效率高，磨耗小，能较好的保持磨具的几何形状，应用范围广，但脆性较大。使用范围：内圆磨，外圆磨，无心磨，平面磨，螺纹磨，成型磨，刃磨，珩磨，超精磨及自由磨等，适应磨削普通碳钢，合金钢，不锈钢，铸铁，硬质合金，有色金属，粮食，木料，玻璃，陶瓷等。

树脂结合剂b:结合剂强度高，具有一定弹性，耐热性低，自锐性好。使用范围：粗磨，荒磨，切断喝自由磨削，可制造高速，高光洁度砂轮，重负荷，切断以及各种特殊要求的砂轮。

每年由于砂轮导致的伤人事件不亚于交通事故，而我们能做的就是各自履行角色。作为打磨工人要不断提升自己的职业素质作为老板要给工人提供完善可靠的打磨硬件和培训条件；作为我们供应商更应不断增强自身的产品质量和检测检验控制，这几方面要做好并养成习惯才是安全生产的关键。。。

砂轮属于危险品，请按章使用！ 一、使用前

- 1.砂轮机要有专人负责，经常检查，以保证正常运转。
- 2.根据砂轮使用说明书，选用与机床主轴转数相符的砂轮。
- 3.所选用的砂轮要有出厂合格证或检查试验标志。
- 4.安装砂轮的法兰不能小于砂轮直径的1/3或大于1/2。
- 5.更换新砂轮时，应切断总电源，同时安装前应对砂轮进行全面检查，发现砂轮质量、硬度和外观裂纹缺陷时不能使用，若肉眼不易辨别，可用坚固的线把砂轮吊起，再用一根木头轻轻敲击、静听其声。（金属声则优、哑声则劣）。
- 6.砂轮机必须有牢固合适的砂轮罩，覆盖砂轮表面180°以上，砂轮罩厚度不低于3mm，砂轮装完后，要安好防护罩。砂轮侧面要与防护罩内壁之间要保持20-30毫米以上的间隙。托架距砂轮不得超过5mm，否则不得使用。
- 7.紧螺母时要用专用扳手。螺母紧固要适当。用多个螺栓紧固砂轮，应成对上紧，均匀用力。在使用前应检查螺母是否松动，法兰盘与砂轮之间要垫好衬垫。
- 8.砂轮孔径与主轴间的配合要适当。砂轮安装好后，一定要空转试验2~3分钟，看其运转是否平衡，直径大于或等于200毫米的砂轮装上砂轮卡盘后，应先进行静平衡，保护装置是否妥善可靠，在测试运转时，应安排两名工作人员，其中一人站在砂轮侧面开动砂轮，一旦听到砂轮机轰鸣声，出现跳动时，立马切断电源，砂轮作废处理。
- 9.凡使用者要戴防护镜，不得正对砂轮，而应站在侧面。使用砂轮机时，不准戴手套，严禁使用棉纱等物包裹样品进行磨削。
- 10.使用前应检查砂轮是否完好（不应有裂痕、裂纹或伤残），砂轮轴是否安装牢固、可靠。砂轮机与防护罩之间有无杂物，是否符合安全要求，确认无问题时，再开动砂轮机。
- 11.未安装调试完毕的砂轮不准移交使用。

二、使用中

- 1、开动砂轮时必须40~60秒钟转速稳定后方可磨削，磨削刀具时应站在砂轮的侧面，不可正对砂轮，以防砂轮片破碎飞出伤人。
- 2、在同一块砂轮上，禁止两人同时使用，更不准在砂轮的侧面磨削，磨削时，操作者应站在砂轮机的侧面，不要站在砂轮机的正面，以防砂轮崩裂，发生事故，同时不允许戴手套操作，严

禁围堆操作和在磨削时嘻笑与打闹。

3、砂轮转速不准超限，进给前要选择合理的吃刀具，要缓慢进给。磨削时的站立位置应与砂轮机成一夹角，且接触压力要均匀，严禁撞击砂轮，以免碎裂，砂轮不得磨笨重的物料或薄铁板以及软质材料(铝、铜等)和木质品。不同材料要选用不同的砂轮，不能搞一刀切。

4、磨件时，操作者应站在砂轮的侧面或斜侧位置，不要站在砂轮的正面，同时样品应略高于砂轮中心位置。不得用力过猛，以防滑脱伤手。

5、砂轮不准沾水，要经常保持干燥，以防湿水后失去平衡，发生事故。

6、不允许在砂轮机上磨削较大较长的物体，防止震碎砂轮飞出伤人。

7、不得单手持工件进行磨削，防止脱落在防护罩内卡破砂轮。

三、使用后

1、必须经常修整砂轮磨削面，当发现样品严重跳动时，应及时用金刚石笔进行修整。

2、砂轮磨薄，磨小，使用磨损严重时，不准使用，应及时更换，保证安全。

3、磨削完毕，应关闭电源，不要让砂轮机空转，同时要应经常清除防护罩内积尘，并定期检修更换主轴润滑油脂。

本产品的建议零售价是¥1.80，加工定制是是，型号是1，规格是80*20*10，材质是氧化铝，粒度是244680100180220400600（目），适用范围是自由磨，品牌是新兴