

# 树脂金刚石砂轮立方氮化硼CBN树脂砂轮

产品名称	树脂金刚石砂轮立方氮化硼CBN树脂砂轮
公司名称	深圳市利华金刚石工具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市宝安区固戍南昌健裕第一工业区F栋
联系电话	13823656806

## 产品详情

深圳市利华金刚石工具有限公司是一家专业生产金刚石工具的高新技术企业，专注于金刚石工具的制造与开发,专业生产各种规格、型号的金钢石砂轮、金刚石磨盘、树脂金刚石砂轮、CBN砂轮、青铜金刚石砂轮、电镀金刚石砂轮等。并可根据客户需要可来图、来样、来料定做。

销售电话:13823656806 公司网址<http://www.lihuajgs.com> 在线咨询QQ：120557707

1、金刚石砂轮，金刚石树脂砂轮是以人造金刚石为主要原材料配以其他金属粉料经过高温、高压形成的一种人造金刚石制品，能广泛应用于硬质合金、有色金属和非金属的磨削加工。

2、人造金刚石又称“工业钻石”，它和天然金刚石一样，是当今人们已知自然界中最硬的物质。由于它具有极高的硬度，抗压强度和耐磨性，抗酸碱性以及良好的导热性和半导体性能，因而它被制成的各种工具制品能广泛应用于冶金、机械、地质、石油、电子、光学、建筑、石材等各个领域。

### 3、粒度选用

人造金刚石粒度的粗细以粒度号表示。粒度的粗细直接影响工件表面粗糙度、磨削效率和磨具损耗。选择粒度原则上是在满足加工工件要求的条件下选用尽可能粗的粒度，这样可以提高磨削效率和降低磨具的损耗。（见下表）金刚石粒度一般分为30#至W1之间。

磨削工序 选用粒度

粗磨 30#-120#

中磨 120#-240#

精磨 240#-W40

研磨、抛光 W40-W1

#### 4、结合剂选用

人造金刚石砂轮根据结合剂的不同一般分为树脂砂轮、金属砂轮、陶瓷砂轮和电镀砂轮。不同的结合剂有着不同的性能，要根据不同的加工对象、要求来选用合适的结合剂。

树脂结合剂用于硬质合金、玻璃、陶瓷、石材和宝石的切割、磨削。

金属结合剂用于硬质合金、玻璃、陶瓷、石材、宝石等重负荷切割、磨削耐磨性好。

陶瓷结合剂用于各种钢材和铸铁等的干磨和温磨，更适合磨削长轴和丝杆。

电镀结合剂用于各种材料特殊型面、小孔的磨削及贵重材料的切割下料。

#### 5、浓度选用

浓度是指人造金刚石在磨具磨料层中的含量。树脂结合剂砂轮一般采用50%-100%的浓度；其中大部分用75%，要求光洁度较高时可低于75%，成型磨削和要求使用寿命较长的砂轮，可用100%或以上。金属结合剂制品中一般采用25%-150%的浓度；其中粗粒度的切割锯片、浓度一般较低，即25-50%，细粒度的较高；而其他金属结合剂砂轮一般要求浓度要50%-100%的浓度。总体而言，粗磨用较高浓度，半精磨用中等浓度，而精磨、抛光等用较高的浓度。