

玻璃加工用砂轮

产品名称	玻璃加工用砂轮
公司名称	郑州磨料具磨削研究所有限公司
价格	.00/个
规格参数	ZZSM:ZZSM
公司地址	河南省高新区梧桐街121号
联系电话	15981902021

产品详情

高精度超薄切割砂轮 郑州三磨所 15981902021

高精度超薄超硬材料切割砂轮主要用于电子信息领域各种电子元器件及机械行业精密零部件的切断与开槽。具有精度高、切缝小、加工表面质量好等一系列优点。

主要特点：

- 1、高精度，可用于精密开槽及切断，可减少工序
- 2、切缝窄，可大幅提高贵重原材料的利用率
- 3、效率高，切割锋利
- 4、高刚性，高强度，使用寿命长

整体型切割砂轮

整体型切割砂轮是指砂轮整体采用同种材料制作。厚度薄、精度高，多用于高精度、小切深的切槽和切断。

结合剂主要包括金属（M）和树脂（B）两大类。

金属整体型切割砂轮特点：

树脂整体型切割砂轮特点：

金属结合剂把持磨料能力强、耐磨性高，
树脂结合剂砂轮自锐性好、切割锋利

砂轮形状保持性好、使用寿命长。
结合剂富有弹性、可提高工件加工质量。

整体型切割砂轮的型号规格

整体型切割砂轮型号主要分1A8/1、1A8/2。1A8/1指整体型切割砂轮外圆不带水槽，1A8/2指其外圆带水槽。

典型规格及精度范围：

基体型切割砂轮

基体型切割砂轮是指砂轮外圆环带为磨料工作层，而中心部分为高强度高刚性金属材质，也称作外环型切割砂轮。一般稍厚，刚性好，多用于中、大切深的切槽和切断。

结合剂主要包括金属（M）、树脂（B）和金属树脂混合（M/B）三大类。

金属基体型切割砂轮

树脂基体

金属结合剂把持磨料能力强、耐磨性好、切割锋利

高树脂结合剂砂轮自锐性

砂轮形状保持性好，使用寿命长。
高加工表面质量。

结合剂富有弹性、可提

基体型切割砂轮的型号规格：

基体型切割砂轮型号主要分1A1/3、1A1R/4、1A1/5、1A1R/6。

1A1/3、1A1R/4指基体型切割砂轮外圆不带水槽，1A1/5、1A1R/6指其外圆带水槽。

1A1型切割砂轮

主要特点：磨料工作层与基体厚度等高，精度高，多用于高精度切槽和切断。

1A1R型切割砂轮主要特点：磨料工作层厚度大于基体厚度，便于排屑和冷却，多用于切深较大零件的切槽和切断。(多用于零部件的大深度切割和切断)

供参考的典型规格及精度范围：

异型切割砂轮

根据用户的需要，我所还可提供其他型号的切割砂轮（如3A1、14A1）、组合切割砂轮和成型砂轮（如1B1、1F1、1E1、1GN1）等。

订货须知：

初次订货时，请您提供以下参数，便于我们协助您选择最适合的切割砂轮。

型号：1A8、1A1、1A1R、3A1、14A1、1B1、1E1等

规格尺寸：磨料、粒度、结合剂，外径、厚度、内径、磨料工作层宽度、基体厚度等

用途：工件名称、切割尺寸、切割材料；切槽、切断等

使用条件：机床、砂轮速度、进给速度、切割深度；干式切、湿式切等

切割要求：切割精度、崩口要求、加工表面完整性等

特殊要求：是否组刀使用、树脂切割砂轮是否需要导电、切割砂轮外圆是否带水槽、水槽尺寸数量、1A1型切割砂轮基体外侧面是否有排屑槽等。

使用注意事项：

1. 在切割砂轮装机前请仔细检查，如果有缺口或其它破损，请停止使用。
2. 当切割砂轮标有旋转方向时，要与机床回转方向一致。相反则切割不锋利，难以发挥切割砂轮的性能。
3. 请不要使用不符合要求的切割砂轮。

4. 切割过程中若发现异常，应立即停机，排查原因。
5. 当切割不锋利时，要对砂轮进行修整开刃。若继续使用会出现过热、超负荷而使砂轮破损的可能。
6. 砂轮回转中，严禁用手操作进行切割，更不能用手及身体接触砂
7. 切割砂轮严禁用于切槽或切断以外的作业，避免因受力不均而发生异常。