

天然金刚笔、L1-1.0规格型号金刚石砂轮刀厂家

产品名称	天然金刚笔、L1-1.0规格型号金刚石砂轮刀厂家
公司名称	青岛晟鑫杰金刚石工具有限公司
价格	25.00/个
规格参数	材质:天然金刚石 规格:10*50 型号:L1-1.0
公司地址	青岛市李沧区虎山路68号-5
联系电话	18561632716

产品详情

天然金刚笔、L1-1.0规格型号金刚石砂轮刀厂家

青岛晟鑫杰金刚石工具有限公司专业生产天然金刚笔、砂轮修正器、金刚石砂轮刀、金刚石砂轮、等金刚石工具。因为金刚石修整器本身就是一把刀具，需保持非常锋利。使用一个磨钝了的修整工具来修整砂轮表面，会使砂轮变钝。为了保持一个高质量和锋利的金刚石修整工具，每隔一定时间，需要1/8圈地旋转单点或带锥尖的修整工具。旋转次数可根据修整情况决定，根据经验，每天旋转一次。对于凿子头和成型的修整工具，一般需在它们磨钝前180°地旋转一次。

采取微量修整：为减少修整时间，好象总存在一种想选择大些修除深度的诱惑。选择太大的修除深度，会产生高的切削温度，减少修整器的使用寿命，还会将有用的砂轮层切除。这是一种极其错误的想法。修整量为经几次修除后，既能恢复砂轮的几何形状，又能刚好产生出良好的磨削锋刃为准则。结果是使修整器和砂轮两者受损，适得其反。必须选择合适的修除深度对砂轮进行修整。

假如是一个高质量的砂轮，只需妥当的安装即能保持砂轮很好的平衡。然后用户可以根据箭头指示，注意修整砂轮，使其达到动态平衡。按照砂轮制造商的出厂说明，砂轮上标有一个向上箭头，它表明砂轮经粗平衡后的轻端方位。冷却液均匀地加注，有时也能帮助砂轮保持平衡。

使用单点修整工具，应以10-15°的轴心线倾斜角接触砂轮的直径方向。这样将使单点修整工具在定期转动时，产生一个削尖的作用。以多点接触的修整工具不需要倾斜这一角度。改为用修整工具的整个端面与砂轮表面接触。