

金刚石丸片 双平面研磨机上抛光皮修整 钻石粒效率高耐用

产品名称	金刚石丸片 双平面研磨机上抛光皮修整 钻石粒效率高耐用
公司名称	郑州锐威磨料磨具有限公司
价格	1.00/个
规格参数	结合剂:金属/树脂 型号:15*5/10*5等多种 粒度:W40,W28等多种
公司地址	郑州高新技术产业开发区瑞达路96号创业中心2 号楼一层B78号（注册地址）
联系电话	18790287155 13203738968

产品详情

金刚石丸片 抛光皮修整 W40 W28多粒度 320#，200#等多规格订制 钻石粒

金刚石丸片主要用于光学镜头的高速精磨及抛光皮的修整。

本产品由金刚石微粉和结合剂采用粉末冶金技术加工成型。具有有磨削效率高，光圈稳定，寿命长等特点。

金刚石精磨片主要适用于光学仪器公司、光学玻璃冷加工、透镜、棱镜、放大镜、望远镜、枪瞄、摄像机镜头、手机镜头、眼镜制造等光学高科技行业、陶瓷、硬质合金、石英晶体、玉石、宝石、耐火材料等材料的加工。

l 本产品主要用于光学玻璃的球面和平面的精密研磨。规格可根据客户要求定做，一般细磨金刚石粒度为 W7、W10、W10+、W14-、W14、W14+、W20。粗磨为 W28、W28+、W40、W40+、W42、W4X、W4Y等。

常用的修抛光皮丸片粒度为W40，W28等粗粒度，也可根据客户要求订制不同粒度，不同规格。

金刚石厚度：3MM-10MM

l 精磨片的制造工艺与其它金属结合剂金刚石磨具的制作工艺基本一样，只是由于所用的磨料粒度细且形状特殊，故对制造要求更高。所以工作场所必须保持清洁，工具一定要专用，关键是要防止大粒度磨料混入。

因金刚石丸片是订制产品，每款的规格，材料，用途等因素的不同，价格差别较大，无法标明一个准确的价格，所以上面标注单价只具有象征意义，请下单前联系客服，私自拍下无效。

1、精磨片的选用

在选用金刚石精磨片时应注意以下几点。

1、粒度的选择

2、由于精磨工序处于粗磨和抛光工序之间，起到了承上启下的关键作用，因此正确选用合适金刚石粒度的精磨片显得尤为重要。选用的原则是所用精磨片必须既能有效除去上道工序留下的粗磨加工痕迹，又能确保本道工序产生的细划痕在后续抛光中被彻底消除。对于普通望远镜所用的光学元件，一般只需采用金属基的1200#或1500#进行一道工序（光学元件表面粗糙度Ra值达到为0.16~0.32 μm），即可转入抛光。而对于显微镜，照相机等仪器对光学元件有较高要求的，可采用两道精磨，先采用1000#和1200#的金属基进行一道精磨，然后再用1500#或1800#的树脂基丸片进行第二道精磨（光学元件表面粗糙度Ra达到0.10 μm以下）。

精磨片粒度选用过粗，较明显地在精磨后的光学元件表面即可见到粗磨时留下的菊花状痕迹，或在抛光后的光学元件表面留有亮点等。

2、精磨片尺寸的选择：

主要从被加工光学元件的曲率半径，粘贴丸片的铸铁模表面积两方面考虑，确定精磨片的尺寸和试用范围。具体如下表所示：

光学元件的曲率半径 (mm)	10-20	20-30	30-50
精磨盘表面积(cm ²)	6-25	25-50	50-100
精磨片尺寸: 直径*高度 (mm)	4*3	6*3或 8*3	8*3、 10*3 (4)、 12*3 (4)

丸片配方的确定与磨的元件材质（磨耗度），加工时间，加工余量要求，光洁度要求，还有精磨模的覆盖比有关。覆盖比的高低，对丸片浓度要求不同。

如果您能把加工工序参数填写正确完整，将有利于我们生产出更适合你们使用的丸片。如果加工参数填写不完整，我们将按照我们的经验，为您提供尽量合适的丸片。请放心，您的加工参数，我们只是参考使用，不会向其他客户泄露。

金刚石丸片主要用于光学镜头的高速精磨及抛光皮的修整。