

贵阳研磨轮的材质推荐货源

产品名称	贵阳研磨轮的材质推荐货源
公司名称	荥阳市光明金刚石实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省荥阳市万山南路
联系电话	13523022669 13523022669

产品详情

合金砂轮的选择

- 1) 磨料粒度对砂轮堵塞及切削量有一定影响，粗砂粒与细砂粒相比，切入深度大磨粒刀刃磨损增大，反之砂轮易于堵塞。
- 2) 砂轮硬度对堵塞影响较大，硬度高砂轮导热系数高，不利于表面散热，有利于提高加工精度及耐用度。
- 3) 砂轮浓度选择是重要特性，它对磨削效率及加工成本有很大影响，浓度过低影响效率，反之磨粒易脱落，但结合剂浓度范围也比较好。

在实验当中，可以明显的看出某些合金元素对于金刚石的浸润性具有了显著地影响。通过比较可以发现，这些合金之所以能够有效地浸润金刚石，是添加了少量强碳化物形成元素。

硬质合金锯片

硬质合金锯片：每一个这种锯片的钢牙被放倒（通过焊接）用一小块尖锐的碳化钨块。这种类型的刀片也被称为硬质合金（钨硬质合金）锯片。

硬质合金锯片被广泛地用于切割木材，胶合板，层压板，塑料，草，铝及一些其它金属。叶片的性能在很大程度上受倾斜的小碳化物块的质量和它的齿数的影响，并且还由叶片的钢体的质量的影响。

整体硬质合金锯片：整个锯条是由碳化钨。用高速钢比较锯片，固体硬质合金锯片具有高温下更高的硬度，并且更耐用，所以它们已经取代HSS锯片在许多领域。然而，碳化钨的韧性比高速钢低，所以固体

硬质合金刀片"切削刃可以削时的切削参数不正确或机器不是很准确。

金刚石工具的进刀速度

进刀速度，主要取决于加工材料的性能，对每一种材料当切深一定时有一定范围的进刀速度，如果速度过高，研磨轮的材质，则会使金刚石加快磨损甚至脱落，造成锯片消耗过快，如果速度过低，则又会使锯片自锐过程不能正常进行，从而“磨钝、打滑”失去切割能力。一般情况下，进给速度在切入时要慢，在锯切时应均匀，对于常见的典型材料，当切深为20mm，推荐如下进给速度表供您参考，当厚度变化时，切速可按切割面积（ cm^2 / min ）来换算。

切割深度对于中等硬度的石材如大理石、石灰石可以一次切透，对于硬石材及研磨性大的如花岗石、砂岩应分步切割，单片锯切割花岗岩，吃刀深度一般为10-20mm，切割大理石吃刀深度为50 - 100mm，多片双面切割硬花岗岩，每次吃刀深度为3—5mm，应根据石材的硬度，使用的锯片和锯机性能而定。

贵阳研磨轮的材质推荐货源由荥阳市光明金刚石实业有限公司提供。贵阳研磨轮的材质推荐货源是荥阳市光明金刚石实业有限公司（www.gmjgs.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：吴经理。同时本公司（www.rzjgsgj.com）还是从事研磨轮，金刚石研磨轮，电镀金刚石研磨轮的厂家，欢迎来电咨询。