

正博磨具值得推荐 超薄切割片订购 超薄切割片

产品名称	正博磨具值得推荐 超薄切割片订购 超薄切割片
公司名称	永康市正博磨具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市芝英 工业区伟泰路49号
联系电话	15067096577

产品详情

工件对切割片有什么影响？

割不同的工件对切割片有什么影响，超薄切割片，工件对切割片的影响主要有以下这四个方面：

a.切割片的工作线速会受到影响，超薄切割片订购，工件的强度大，切割时所需要的线速就越大，但是切割线速不能超过最大线速，不同的切割片厂家所生产的切割片的最大线速各不相同，我们的切割片最大线速是80m/s，超薄切割片批发，而有的切割片最大线速才50m/s。正因为切割片的线速不同，才导致了切割工件所需的时间也不同。

b.切割处径向压力 F_n :对切割方式来说，切向力 F_t 是靠径向力 F_n 才能形成的; F_n 越大， F_t 越大; F_n/F_t 大约在1.5~3之间，超薄切割片厂家，但 F_n 、 F_t 之合力 F 是由砂轮强度和磨料强度等决定的。

c.会影响切割片磨料的选择，一般情况下，切抗拉强度大的材料时，用刚玉磨粒;而切抗拉强度小的材料时，用碳化硅磨料。

d.不同的工件所选择的切割片也不相同，切强度大的工件尽量选择带增强网的切割片，因为它抗挤压、抗弯曲的能力好，这样在切割工件的过程中才不会轻易爆裂，从而威胁到操作人员的安全；而切强度小的工件时，可以选择不带增强网的切割片。

综上所述，工件的不同会导致切割片磨料选择的不同、工作线速不同、选择的切割片也不同。

永康市正博磨具有限公司是一家专业生产“双佳”牌各种磨具、磨料的企业。主要产品有：薄片砂轮、钹型砂轮、钢丝轮等，其过硬的品质，良好的信誉，深受广大用户的好评。产品畅销全国各地，并销往到东南亚等国家和地区。

怎样选择砂轮片型号 内圆砂轮怎么选择种类

砂轮直径的选择砂轮直径的选择在内圆磨削中是一个比较复杂的问题。一方面为了获得较理想的磨削速度，应采用接近孔径尺寸的砂轮；但另一方面，当砂轮直径增大后，砂轮与工件的接触弧随之增大，以致使磨削热增大，冷却和排屑更加困难。为了获得良好的磨削效果，砂轮直径与孔径应有适当的比值，这一比值通常在0.5—0.9之间。

当工件孔径较小时，主要问题是砂轮圆周速度低，此时可取较大的比值；当工件孔径大于100mm时，砂轮圆周速度较高，而发热量和排屑成为主要问题，所以应取较小的比值。当工件内孔直径大于100mm时，则要注意砂轮的圆周速度不应超过砂轮的最高工作速度。

超薄切割片厂家是一家专业生产“双佳”牌各种磨具、磨料的企业。主要产品有：薄片砂轮、钹型砂轮、钢丝轮等，其过硬的品质，良好的信誉，深受广大用户的好评。产品畅销全国各地，并销往到东南亚等国家和地区。

砂轮超薄片厂家说说砂轮片在磨削加工中的故事

磨床上用砂轮特点是：由于剧烈的磨擦，而使磨削区温度很高。这会造成工件产生应力和变形，甚至造成工件表面烧伤。因此磨削时必须注入大量冷却液，以降低磨削温度。冷却液还可起排屑和润滑作用。磨削时的径向力很大。这会造成机床-砂轮-工件系统的弹性退让，使实际切深小于名义切深。因此磨削将要完成时，应不进刀进行光磨，以消除误差。

砂轮超薄片厂家为大家分享的有关砂轮片在磨削加工中的故事就到这了，正博磨具有限公司目前产品质量稳定提高，产品使用性能和外观质量均已赶上同类进口设备；服务理念日益强化，使用户购置本公司设备时完全无后顾之忧；并在价格上对用户更加优惠。本公司本着以客户为中心、以诚信保市场、以质量求生存、以创新促发展的经营理念对待用户，欢迎用户来公司考察并多方选择。本公司愿以先进的技术水平、可靠的产品质量、合理的销售价格、优质的售后服务赢得广大用户的信赖！

正博磨具值得推荐(图)-超薄切割片订购-

超薄切割片由永康市正博磨具有限公司提供。永康市正博磨具有限公司（www.zjzbmj.com）是浙江金华，磨具、磨料的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在正博磨具领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创正博磨具更加美好的未来。