

# 砂轮片 纤维增强砂轮片 正博磨具

产品名称	砂轮片 纤维增强砂轮片 正博磨具
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

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、钢丝轮等产品的企业。下面家超薄切割片厂家为您分享超薄切割片之固化树脂法：

可以让切割片得到很好的保型性，一般采用热固性酚醛树脂作为结合剂，将金刚石磨粒与树脂混合，然后用热压法烧结，热固化后再进行研磨加工，这种工序需要好几个小时，因此生产成本比较高。

随着生产技术的进步，热固化树脂逐渐被光固化树脂所替代。光交联性聚合物，引发剂以及添加剂组成。它和热固化树脂最本质的区别在于其固化的过程是靠吸收相应波长的光辐射而引起的化学反应，使光固化树脂从液体转变为固体。它从液体转变为固体是分子量增加的结果，砂轮片，而不是溶剂挥发所造成的，故具有快速固化、无污染、节省能源的优点，但制约因素是其原材料价格较高。

运用光固化树脂法制造超薄切割片方面，我国利用光固化树脂作为结合剂研制成功厚度为0.15mm的超薄型金刚石切割砂轮，并成功地完成了对单晶硅片的切割试验。

永康市正博磨具有限公司信用良好、服务优良、顾客至上。欢迎各位新老客户前来咨询订购！

正博磨具分享：超薄树脂切割砂轮在金属切割中的优点

树脂砂轮能够被广泛的应用，砂轮片供应商，与其自身的优点是离不开的，树脂砂轮在对金属切割加工的时候，具有以下优点：

- 1、切割速度怜惜，在切割金属材料时，切割砂轮的切割速度是其它切割方法(如锯，车切)。
- 2、切割尺寸精度高。采用砂轮切割。其切口宽度和切割平整度。一般来说比金工锯切要好。
- 3、切割表面平滑，砂物理学切割后其表面经常不须进行精加工。而锯片切断片很明显。
- 4、可用于硬质材料的切割加工，如淬火硬钢和金属碳化物及硬脆非金属材料的切割加工。
- 5、磨具使用过程中，树脂砂轮片，自锐性好，不需要修整。
- 6、成本低，使用砂轮切割所需成本明显低于其它切割方法。
- 7、其它方面的应用，如小槽切口，或者淬硬钢或超硬金属加工件的切缝等等。

相关知识就介绍到这，大家想要了解更多的知识的话可以关注正博磨具，我们专业从事砂轮切割片，树脂切割片，磨料磨具专用设备开发研制及生产经营的企业.我们将会真诚的为您服务，欢迎新老用户前来选购！

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、钢丝轮等产品的企业。下面正博磨具告诉大家切割片的使用注意：

### 合理选择切割参数

#### 锯片线速度

金刚石圆锯片的线速度对切割的影响很大，线速度过低或过高，都会加快金刚石刀头的磨损，使得锯片非正常磨耗加快，同时切割效率也会下降。这是由于在切速很低时，每次切割时锯片上金刚石刀头与材料的接触时间相应增长，加剧了摩擦，使得热量增加，散热和冷却条件变差，加剧了锯片损耗；而线速度过高，则单位时间内单粒金刚石切削深度减少，岩石对金刚石的摩擦磨损会减少，但此时金刚石刀头与被切材料间相互作用的动载荷加大，不仅使金刚石受机械冲击的损耗加大，纤维增强砂轮片，同时因金刚石易碎裂和脱落也加大了损耗。

#### 表3-1冷却水建议用量

被切割材料越硬，则锯片线速度就应低；被切材料软或研磨性强，则线速度应该用得大些。在其它条件一定的情况下，金刚石圆锯片总会存在一个最佳的线速度，如对于中、大径圆锯片，用于高石英含量花岗石或组锯切割时宜25~30m/s，低石英含量花岗石30~40m/s，大理石40~50m/s，石灰石45~60m/s砂岩40~65m/s。

永康市正博磨具有限公司信用良好、服务优良、顾客至上。欢迎各位新老客户前来咨询订购！、

砂轮片-纤维增强砂轮片-正博磨具(推荐商家)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](http://www.zjzbmj.com) ) 在磨具、磨料这一领域倾注了无限的热忱和热情，正博磨具一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：李正。