

订制异型多弧成型金刚石砂轮 电镀磨槽砂轮 175D*11T*25H*3R*5X

产品名称	订制异型多弧成型金刚石砂轮 电镀磨槽砂轮 175D*11T*25H*3R*5X
公司名称	东莞市东城东巨磨具经营部
价格	600.00/片
规格参数	品牌:东巨 形状:多弧 产地:广东
公司地址	东城街道东科路1号
联系电话	13332612953

产品详情

产品名称	异型多弧成型砂轮	外径(D)	175
磨料类型	金刚石	高度(T)	11
结合剂类型	电镀结合剂	内径(H)	25
弧度(R)	3	包边宽度(X)	
粒度范围(#)	200#		

使用范畴: 钨钢半导体蓝宝石等硬脆材料之异型加工

多槽多弧电镀砂轮是将金刚石或CBN经化学电镀固结在基体上的一种超硬磨具。

东巨磨具店工程师介绍，电镀结合剂金刚石或CBN砂轮的结构形式比较特殊。电镀砂轮与粉

未压制成型的超硬材料产品不同，粉末压制成型一般包括工作层、过渡层、基体三部分，而电镀砂轮的结构特点是没有过渡层，只有电镀层和基体两部分构成。

1. 电镀层由金刚石颗粒或CBN颗粒与电镀金属镍结合剂组成，金刚石/CBN颗粒以弥散状态固结在金属镀层中，它是工作部分，起切割或磨削作用。
2. 基体一般由钢材加工而成，要求具有一定的几何形状、尺寸精度和表面粗糙度。电镀砂轮的形状决定于基体的形状，它起着支持电镀层的作用，并便于安装使用。电镀磨具不同于其它超硬砂轮制品的另一个特点就是形状特殊，采用电镀法可以制造各种具有特殊形状的复杂型面，或者厚度薄、尺寸小，而且几何形状和尺寸精度要求特别高的砂轮。例如可以制作成磨削部位带弧度，角度，单斜边，双斜边，单槽甚至多槽，内凹，外凸等特殊结构，实现了一般磨具无法达到的磨削面。

东巨磨具店工程师介绍，电镀砂轮工作层的组织特点如下，电镀金刚石/CBN砂轮的工作层是电解结晶形成的，它与粉末成型的工作层相比，具有以下一些特点：

1. 浓度高。粉末成型的砂轮，工作层中磨料的浓度一般在50%~150%，磨料所占体积相应约为10%~30%；如果磨料浓度过高，磨料因包镶不牢而在使用中过早脱落。而超硬材料电镀制品中磨料的浓度非常高，一般在200%左右，磨料所占体积为50%，甚至可以更高，达到65%以上。如果采取一些措施，比如在金刚石中按比例加入一些磨料颗粒可以适当降低浓度。
2. 结合力强。在电镀金刚石/CBN砂轮中，工作层中金属结合剂对磨粒包镶相对严密，接触比较充分，固结牢固，把持力强。正是由于结合力强的特性，才允许电镀制品使用高浓度而不会导致磨料过早脱落，这种特性是粉末成型不能比拟的。
3. 气孔率较低。普通烧结的砂轮气孔率常达百分之几十，虽然采用树脂结合剂和青铜结合剂比较紧密，但也是常用百分之几的气孔率。而电镀制品的气孔率几乎为零，它是所有磨具中组织较致密的一种。
4. 硬度高。电镀金刚石/CBN砂轮通常是电镀镍或镍钴合金作为粘结剂，这种电镀金属结合剂本身具有较高的硬高，再加上组织致密和结合力强，使得工作层整体硬度明显高于青铜磨具和树脂磨具。该种磨具特定是结合力强、硬度高、磨削效率高、形状保持好、加工精度高，适合制造各种形状复杂的产品。电镀异型多槽砂轮广泛适用于光学玻璃、陶瓷、宝石、半导体、橡胶制品、树脂复合材料的磨削，特别是复杂形状工件磨削加工。东巨磨具店可根据客户具体要求实现定制加工，交期短，价格实惠，欢迎采购。

5.

关键词：异型电镀砂轮，多弧电镀砂轮，电镀多槽砂轮，弧度成型砂轮，玻璃磨边砂轮，异型砂轮订做

