

万方达加工定制1040磨床砂轮 磨2Cr13 350*40*127金刚石砂轮

产品名称	万方达加工定制1040磨床砂轮 磨2Cr13 350*40*127金刚石砂轮
公司名称	郑州万方达超硬材料有限公司
价格	.00/片
规格参数	外径:350 厚:40 内孔:127
公司地址	新郑市新区中华北路华尔街1号
联系电话	17513143914 15794631439

产品详情

金刚石砂轮主要用于加工硬而脆的材质，比如：硬质合金、陶瓷、玻璃等工件；

CBN砂轮主要用于加工硬而韧的材质特别是黑色金属，比如各种钢件、铸铁等，比如下列工件：汽车配件-曲轴、凸轮轴等，液压件，压缩机零件等。

金刚石砂轮结构一般由工作层、基体、过渡层三部分组成。

工作层又称金刚石层，由磨料、结合剂和填料组成，是砂轮的工作

[金刚石砂轮](#)

部分。过渡层又称非金刚石层，由结合剂、金属粉和填料组成，是将金刚石层牢固地连接在基体上的部分。

金刚石砂轮的特性包括金刚石磨料的种类、粒度、浓度、结合剂和形状尺寸。

金刚石砂轮按生产工艺可分为:烧结式金刚石砂轮(树脂结合剂金刚石砂轮;陶瓷结合剂金刚石砂轮;金属结

合剂金刚石砂轮);电镀金刚石砂轮;钎焊金刚石砂轮。

一.SD:合成人造金刚石

SDC:金属披覆之合成人造金刚石

CBN:立方体氮化硼

粗粒度:80#/100#/120#/140#/170#/200#/240#/270#/325#

微粒:400#/500#/600#/800#/1000#/1200#/1500#/2000#/3000#

由于金刚石磨料所具有的特性(硬度高、抗压强度高、耐磨性好),使金刚石磨具在磨削加工中成为磨削硬脆材料及硬质合金的理想工具,不但效率高、精度高,而且粗糙度好、磨具消耗少、使用寿命长,同时还可改善劳动条件。因此广泛用于普通磨具难于加工的低铁含量的金属及非金属硬脆材料,如硬质合金、高铝瓷、光学玻璃、玛瑙宝石、半导体材料、石材等。

在砂轮机的日常使用中,我们常常可以发现有的操作者不分砂轮机的种类、不分砂轮的种类,随意地使用砂轮的侧面进行磨削,这是严重违反安全操作规程的违章操作行为。按规程用圆周表面做工作面的砂轮不宜使用侧面进行磨削,这种砂轮的径向强度较大,轴向强度很小,操作者用力过大时会造成砂轮破碎,甚至伤人,在实际的使用过程中应禁止这种行为。