

定制金刚石立方氮化硼砂轮 加强钢基体砂轮 树脂砂轮 超薄砂轮

产品名称	定制金刚石立方氮化硼砂轮 加强钢基体砂轮 树脂砂轮 超薄砂轮
公司名称	郑州万方达超硬材料有限公司
价格	400.00/片
规格参数	外径:200 内孔:50 厚度:1.8
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

郑州万方达超硬材料有限公司生产销售树脂CBN砂轮是以立方氮化硼为主要原料添加比例结合剂填充材料，经热压、硬化及机加工等工艺制成的。

具有烧结温度低、强度韧性高、把持磨料性能好，并具有耐热、耐油、耐水、耐酸碱、自锐性好、可修整、修整间隔长，均匀的气孔率，便于冷却、排屑等。

主要用于磨削工件表面的粗糙度，主要用于精磨、半精磨、刀磨、抛光等工序；对特殊钢材如含钨、含钨钼高速钢，钒合金钢、钴合金钢、高速钢刀具刃磨，难加工耐热钢工件的精加工，以及其他钢淬火工具的珩磨。

立方氮化硼(cbn)砂轮不适合磨削硬质合金和非金属硬材料。立方氮化硼(cbn)砂轮适用于加工以下多种材质的产品：高锰钢；高铬、镍、钼合金钢；冷硬铸铁（hs80~90）；各类淬硬钢（hrc55~65）；各类铸铁（hb200~400）等，并已在国内汽车（齿轮、飞轮、轴、轴承等加工）、轧辊、渣浆泵（叶轮、涡壳、护板、护套等加工）、模具、缸套；

砂轮的合理选用—浓度。砂轮采用的超硬磨料表面又有镀金属衣（金属镀层可起到补强增韧，减缓热冲击以及在磨粒与结合剂之间起结合桥作用，可提高砂轮使用性能）和不镀金属衣两种，应根据结合剂种类、工件材料、干磨和湿磨等不同条件选择。干磨一般选用铜衣，如rvd-cu、cbn-cu；湿磨选用镍衣，如rvd-ni、cbn-ni。当前，镀覆金属已由镍、铜发展到钛、钨合金、非金属陶瓷等，由单一镀层发展到复合镀层，并已由磨粒镀覆发展到微粉镀覆。金刚石砂轮的浓度不能选得太低，浓度大可带来耐磨的磨削比，200%浓度的金刚石实际上是一种以金刚石为辅料的普通砂轮，一般不推荐使用。目前，磨削采用较高浓度，陶瓷结合剂cbn砂轮的浓度磨削均采用较高浓度，陶瓷结合剂cbn砂轮的浓度一般选择125%以上，如进口配套的陶瓷cbn砂轮，其浓度一般均为175%~200%。

砂轮使用注意事项

- 1.砂轮的使用要有专人负责，时常检查。保证金刚石砂轮能正常使用。
- 2.在安装更换砂轮的时候，要仔细检查砂轮外表是不是有裂纹，如果不放心。我们可以使用一些方法来证明砂轮是否安全。用绳子把砂轮吊起来，用小锤子轻轻敲打如果有问题就会显现出来。螺丝也一定要拧紧。
- 3.在我们把金刚石放置夹座的时候，要注意避免撞到金刚石砂轮的外表。

在对金刚石进行修正的时候，不能将单点的金刚石修整垂直对准砂轮的中间部分，通常情况是要歪斜 $10-15^{\circ}$ 。

- 4.不能对发热的东西进行俄然变冷，在进行干式修正时候，必要时候要坚持两次修正的间距时刻。
- 5.在修整开端的时候，要找出砂轮的凸出点的位置，来进行修理整顿。
- 6.要注意在休整的过程中不能在一个地方停留的时间过长，长时间的逗留会使砂轮外表抛光，出现高温损坏金刚石休的东西。每天至少一次来转变要修整的东西。
- 7.对于已经损伤，磨损的东西，不能长时间的运用，在发现的时候要及时进行修理或者换新。

万方达为您皆诚服务！