

## 德卡特——金属结合剂金刚石修整滚轮 (陶瓷 CBN 砂轮专用)

砂轮为什么要修整?

在磨削过程中，砂轮片的磨粒在摩擦、挤压作用下，它的棱角逐渐磨圆变钝，或者在磨韧性材料时，磨屑常常嵌塞在砂轮表面的孔隙中，使砂轮片表面堵塞，最后使砂轮片丧失切削能力。这时，砂轮片与工件之间会产生打滑现象，并可能引起振动和出现噪声，使磨削效率下降，表面粗糙度变差。同时由于磨削力及磨削热的增加，会引起工作变形和影响磨削精度，严重时还会使磨削表面出现烧伤和细小裂纹。此外，由于砂轮片硬度的不均匀及磨粒工作条件的不同，使砂轮片工作表面磨损不均匀，各部位磨粒脱落多少不等，致使砂轮片丧失外形精度影响工件表面的形状精度及表面粗糙度。

目前业者一般使用的砂轮修整方法有：

电镀金刚石修整滚轮，氧化铝削锐棒，钻石修刀，钨、红铜、软钢等无动力同方向煞车式修整器等工具，既耗时又破坏砂轮整体结构，除了会降低砂轮使用寿命，在大尺寸砂轮、宽边砂轮、极薄砂轮及极细粒度的修整，不易获得良好的修整精度；

而金属结合剂金刚石修整砂轮 烧结而成，加厚磨削层，以柔克刚，在修整时不会破坏砂轮的整体结构；可修整半圆，同时完成多个角度；修整精度、真圆度与平坦度均在  $0.1\mu\text{m}$  以内。修正、修锐一次完成，较一般修整方式快 20 倍以上。



# 金属结合剂金刚石修整滚轮

## 陶瓷CBN砂轮专用



规格

- 100\*12\*8\*2
- 110\*10\*50\*1.5
- 110\*22\*8\*96\*92\*1.6
- 110\*43.5\*22\*1.7
- 120\*10\*50\*1.5
- 120\*13\*25\*1.5
- 120\*15\*25\*1.5
- 125\*12\*28\*1.5
- 130\*10\*50\*1.5
- 130\*12\*50\*2.2
- 140\*12\*50\*2



手机: 15938707970

网址: [www.diacutt.com.cn](http://www.diacutt.com.cn)

邮箱: [diacutt@126.com](mailto:diacutt@126.com)