

作者: YingLong

1、磨料选择：（1）按原部标选择

二型金刚石

金刚石砂轮的选择

作者: YingLong
周五, 06 10月 2006 08:47 - 最后更新 周五, 17 9月 2010 17:01

JR 2

46 # ~120 #

制造金属结合剂磨具

(2) 按国标选择

品种系列

代号

粒度

用途

窄系列

宽系列

人造金刚石

金刚石砂轮的选择

作者: YingLong
周五, 06 10月 2006 08:47 - 最后更新 周五, 17 9月 2010 17:01

RVD

60/70~325/400

60/80~270/400

树脂、陶瓷结合剂磨具或研磨等。

人造金刚石

MBD

50/60~325/400

60/80~270/400

金属结合剂磨具、电镀制品、钻探工具或研磨等。

立方氮化硼

CBN

金刚石砂轮的选择

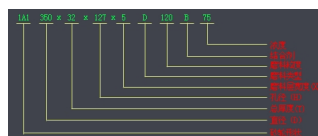
作者: YingLong

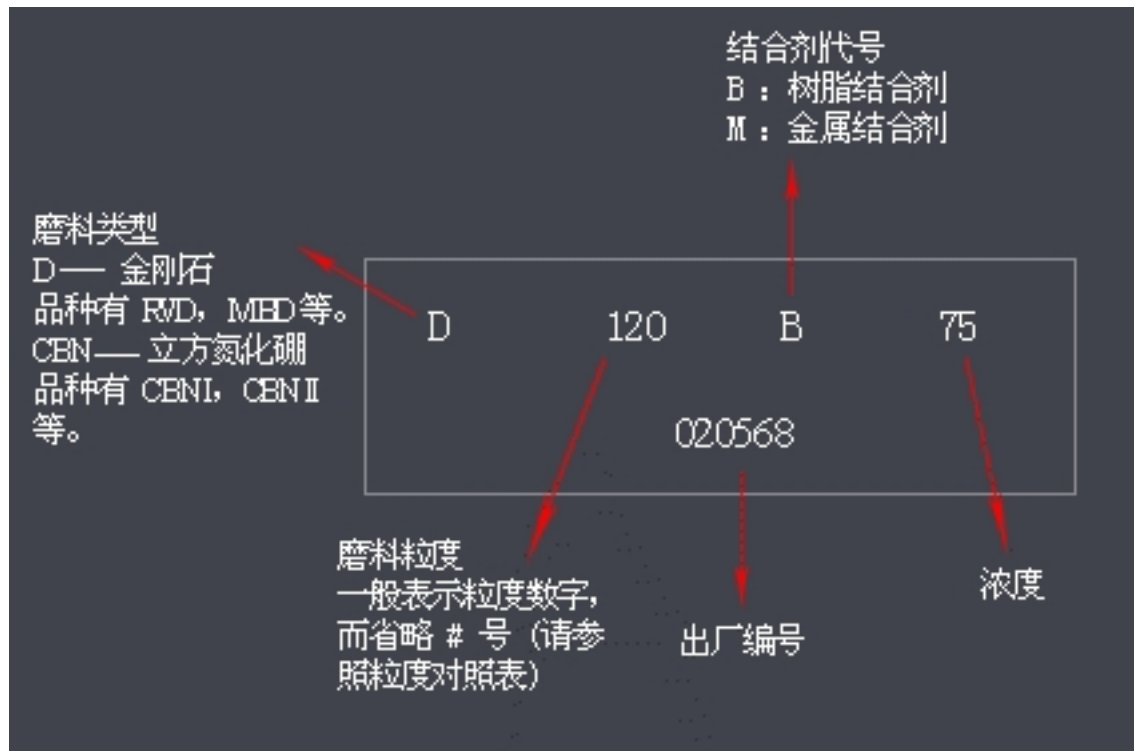
周五, 06 10月 2006 08:47 - 最后更新 周五, 17 9月 2010 17:01

20/25~325/400

$$\boxed{20/30 \sim 270} / 400$$

树脂、陶瓷、金属结合剂磨具等。





金刚石与立方氮化硼 (CBN)

砂轮的标识特征