

广州泰乐利砂轮规格

发布日期：2025-09-24

磨料代号磨料特性可供粒度A棕刚玉，成本低，适合于硬度较低的碳钢，合金钢，铸铁工件的磨削□36-220WA(38A)白刚玉，广泛应用于合金钢，工具钢工件的磨削。自锐性好，锋利度高□24-400AWA(19A)棕白混和刚玉，集二者特点，用于硬度中等的工件磨削，即可保证工件的表面粗糙度，又具有一定的磨削效率□36-220PA(25A)铬刚玉，磨削性能同白刚玉，由于磨料具有一定的韧性，对工件表面粗糙度的改善具有一定的作用□36-240SA(32A)单晶刚玉，磨料颗粒锋利并坚硬，对高硬度的合金钢，工具钢，及不锈钢工件具有很好的切削效果□24-320MA(80A)新型单晶刚玉，磨料中不含硫的成份，适应环保需要，磨削性能同SA□46-120SG陶瓷烧结刚玉，具有硬度高，韧性好，锋利度高等优点。适用于各种材料的高效磨削，可以做成不同SG含量的砂轮，以达到比较好性价比□36-180NQ新型陶瓷烧结刚玉，特殊设计的磨料结构对于高速，低磨削力的应用（如内圆磨）有着非常好的磨削效果，同样可以做成不同NQ含量的砂轮以达到不同的应用效果□46-150TG特殊陶瓷刚玉，磨料呈条状，可以获得很好的磨削进给，适合于强力磨，齿轮成型磨，内圆成型磨□46-120C□GC黑碳化硅/绿碳化硅，适用于铸铁，不锈钢，有色金属，非金属。

砂轮有哪些种类?使用机种有区别吗?广州泰乐利砂轮规格

在安装陶瓷砂轮时，请按照美国国家标准协会的《，保养和保护安全规范》中的说明进行“环形测试”。环形测试是在检测砂轮上是否有裂纹。破裂的砂轮是不能使用的。未经确认就使用的话可能导致使用中破裂，造成使用人员伤亡。醉明智的预防措施就是，确定磨床的主轴转速不超过砂轮的醉大安全速度。务必使用内孔尺寸合适主轴的砂轮，不可强行塞入。也切勿尝试擅自更改砂轮内孔。使用合适且干净的法兰，其直径至少为砂轮直径的三分之一。法兰轴承的表面必须平整、没有毛刺或污垢堆积，否则在使用中会造成砂轮抖动，影响加工件。只要将主轴的螺母拧紧至足以固定砂轮即可，而不要拧得太紧。若是使用固定方向的砂轮，请依照砂轮上标记的箭头，确保旋转方向与主轴同向。

广州泰乐利砂轮规格哪种砂轮切割好用????

砂轮粒度:砂粒大小，每个砂轮都有一个表示该特性的数字。粒度则是指砂轮中单个磨粒的大小。该数字对应一英寸平方大小的筛网中，所含有的目数。数字大表示磨料通过的筛孔较小。（磨料较细）较小的数字（例如10、16或24）表示砂轮使用的磨料较粗。颗粒越粗，能去除的工件碎屑就越大。较粗的磨料可用于快速去除工件体积，但表面粗糙度较差。较大的数字（例如70、100和180），则表示砂轮使用的磨料较细。细砂轮适用于要求精细的表面粗度、接触面小或坚硬、易碎的材料加工上。

泰利莱（中国台湾称为：泰乐利）属于欧洲比较大的磨削砂轮生产者，同时也是世界屈指可数的系统供应商之一。提供各种由传统和超级磨料结合而成的工具，用于磨削、切割、锯割、钻眼、修整和研磨。常用泰乐利砂轮规格表编号规格说明包装数量说明T1021-180**89A18010PCS/盒成型研磨T1031-180**89A22010PCS/盒成型研磨T1041-180**89A32010PCS/盒成型研磨T1051-180**89A50010PCS/盒镜面研磨T1061-180**89A12010PCS/盒成型研磨T1071-180**89A18010PCS/盒成型研磨T1081-180**89A22010PCS/盒成型研磨T1091-180**89A32010PCS/盒成型研磨T1101-180**89A50010PCS/盒成型研磨T1111-180**89A120010PCS/盒镜面研磨T1121-180*1*A60P10PCS/盒镜面切割用T1131-205*1*A60P10PCS/盒镜面切割用泰乐利砂轮为目前全球公认比较好磨石,其磨料产生切削力强,寿命长,成型效果佳!主要用于高精密模具清角,切沟,镜面研磨.所售产品投诉率几乎为0!欢迎您的选购,我们将以合理的价格,可靠的品质,质量的服务满足您***的需求!规格齐全,库存充足!欢迎你的来电!

砂轮品牌的好坏很重要吗?

砂轮或其他结合式磨石，有两个主要成分：实际进行切割的磨粒，以及将颗粒固定在一起并在切割时支撑颗粒的结合剂。磨料、结合剂以及两者之间空隙的比例，决定了砂轮的结构。每种类型的磨料都是独特的。氧化铝是砂轮中常用的磨料。通常会被选用来研磨碳钢、合金钢、高速钢、可锻铸铁、锻铁、青铜等类似的金属。不同的氧化铝都会有自己的名称：通常是字母和数字的组合。这些名称会因制造商而有所不同。氧化锆氧化铝是另一系列的磨料，由氧化铝和氧化锆以不同比例混制而成。这种组合产出一种结实、耐用的磨料，该磨料在粗磨应用中表现优异。也适用于各种钢和合金钢材。与氧化铝一样，有数种不同类型的氧化锆氧化铝可供选择。碳化矽是另一种磨料，用于研磨灰口铁，冷铁，黄铜，软青铜和铝，以及石材，橡胶和其他有色金属。陶瓷氧化铝则是磨料工艺中的重点发展。是通过凝胶烧结工艺制造的高纯度晶粒。此磨料能够以可控的速度，进行微米级的断裂。进而不断形成数千个新的尖点。陶瓷氧化铝磨料非常的坚硬，它主要应用于要求严苛的钢类精密研磨，通常会与其他磨料以不同比例混合，以优化其在不同材料、不同应用中的性能。钻石砂轮可以用多久??广州泰乐利砂轮规格

苏州有订制砂轮的厂家吗?广州泰乐利砂轮规格

砂轮磨具的硬度反映了磨削颗粒在磨削力作用下从砂轮表面脱落的难易程度。砂轮的硬度用硬度和硬度来表示，砂轮的硬度与磨粒的硬度不同。选择砂轮时，我们应该注意合适的硬度。如果太硬，磨钝的磨粒不能及时脱落，会产生大量热量，烧伤工件。如果砂轮太软，磨粒脱落太快，不能充分发挥作用。粒度表示磨料粒度的程度。磨粒的粒径用磨粒刚刚通过的筛网号来表示。目数是筛上每英寸长度的孔数。例如，60#的粒度是每英寸60个孔。当砂轮的磨粒直径小于40微米时，这些磨粒称为微粉。微粉的粒径以微粉的直径表示，单位为微米，前面标有W□W28是指直径为28微米的磨粒。砂轮粒度的选择和应用范围：12-16#：砂轮研磨机，用于粗磨、粗磨和毛刺研磨。20-36#：磨钢锭、磨铸件毛刺、切坯、磨瓷器、耐火材料的砂轮和磨具。40-60#：用于内圆磨削、外圆磨削、平面磨削、无心磨削、工具磨削等的砂轮和磨料。60-80#：内圆磨削、外圆磨削、

平面磨削、无心磨削、工具磨削等半精磨和精磨用砂轮磨床。100-240#:用于精磨、超精磨、珩磨、螺纹磨削等□W10-20:用于精磨、精磨、超精磨、镜面磨削等□W7-Finer:用于精磨、超精磨、镜面磨削等。制作研磨抛光用研磨膏。

广州泰乐利砂轮规格

上海昆百泰贸易有限公司发展规模团队不断壮大，现有一支专业技术团队，各种专业设备齐全。在昆百泰贸易近多年发展历史，公司旗下现有品牌准力,首钻,诺顿,佳品,OSG,精展等。公司以用心服务为重点价值，希望通过我们的专业水平和不懈努力，将经营范围包括五金、工具、刀具、量具、砂轮、磨料、磨具、机械设备、测量仪器、机械配件、模具及配件、电器设备及配件、金属材料、轻纺原料、建筑材料、电工器材、塑料制品（除危险品）、五金制品、通讯器材，批发零售。机械配件维修服务，电器设备及配件、机械设备及配件、通讯器材的安装调试，商务信息咨询，机械设备、计算机、通讯设备领域内的技术开发、技术咨询，从事货物及技术的进出口业务。

等业务进行到底。上海昆百泰贸易有限公司主营业务涵盖磨床，铣床，砂轮，机床配件，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。