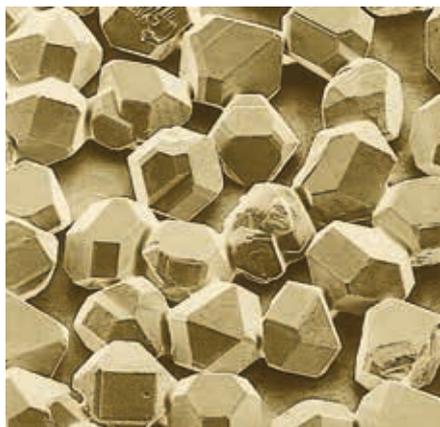


考虑到我们现在的生态环境和经济挑战，显然，现代化加工必须考虑采用金刚石或氮化硼珩磨条进行珩磨加工。

珩磨加工的结果受各种因素影响。只有理想的珩磨条配合符合工艺的各个参数才能产生所需的结果。由此实现加工质量高、加工时间短、使用寿命长的目的。

如何定义合适的珩磨条则由我们具有长期实践经验的专家负责，他们基于珩磨技术领域中各种的应用情况来获取结果。



## 珩磨条

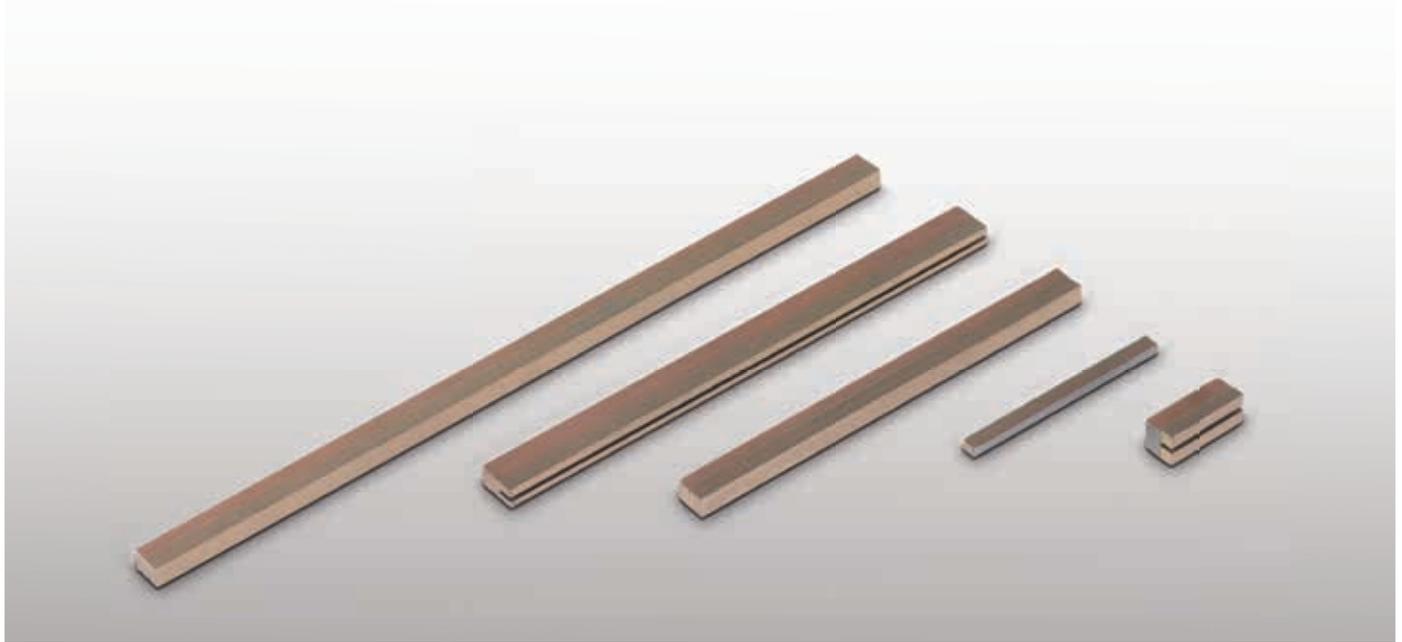
完美的珩磨条基本上由三个不同的部分构成，其作为整体提供所要求的切割特征。

磨料是基础并且是每个珩磨条最重要的部分。为此使用各种颗粒大小的人造金刚石或立方氮化硼 (CBN)。

第二个部分是金属粘结剂。该部分负责砂条中珩磨晶体的固定支撑，并确保应用中良好的珩磨性能。

镀铜的钢基座是第三个也是最后一个组件，以电镀形式构成各个珩磨条的支架材料。



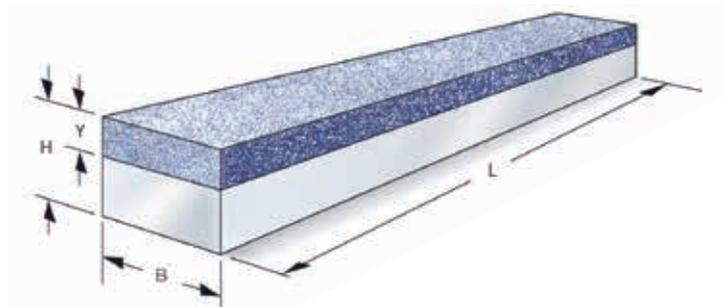


### 标准珩磨条

切削层连同钢基座一起制作且焊接或粘结到刀具的砂条座上。

订购格式：B x H x L x Y

示例：5,00 x 6,00 x 100,00 x 2,0

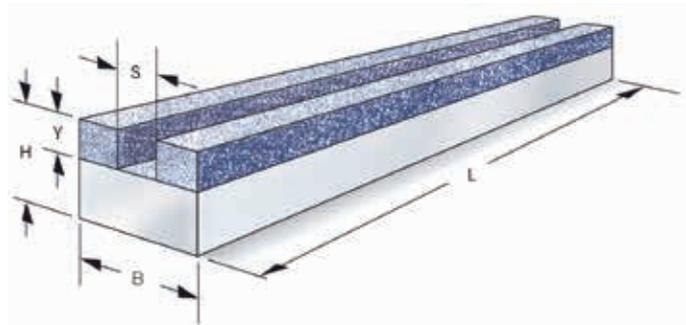


### 开槽的标准珩磨条

与标准珩磨条一样的构造，仅带纵向开槽的层。

订购格式：B x H x L x Y S

示例：6,00 x 6,00 x 80,00 x 2,5 S 2,0



### 高密度珩磨条

它仅有切削层组成，无钢基座，同样被焊接或粘结到刀具的砂条座上。

订购格式：B x H x L x Y

示例：3,00 x 2,00 x 60,00 x 2,0

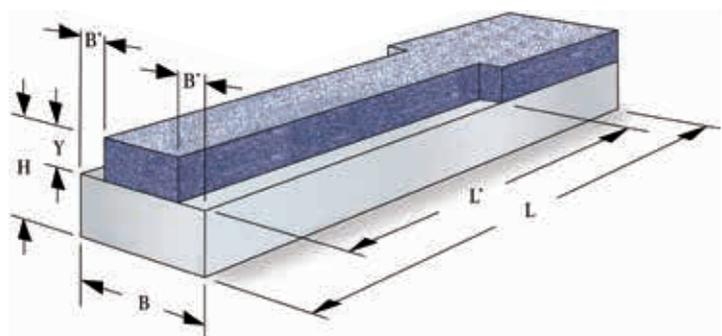


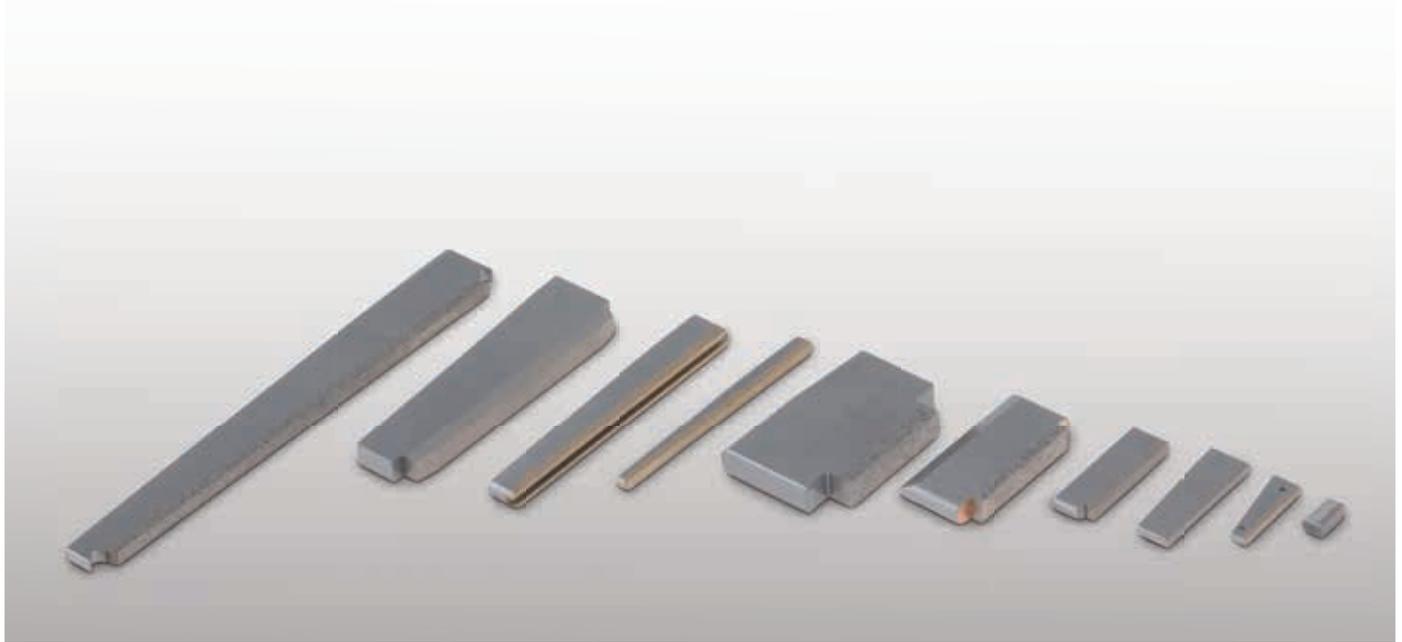
### T型标准珩磨条

带T形轮廓的珩磨条，在下部区域有一个窄桥和一个宽而短的工作件。

订购格式：B x H x L x Y G x L'

示例：3,00 x 3,00 x 45,00 x 2,0 G 7,5





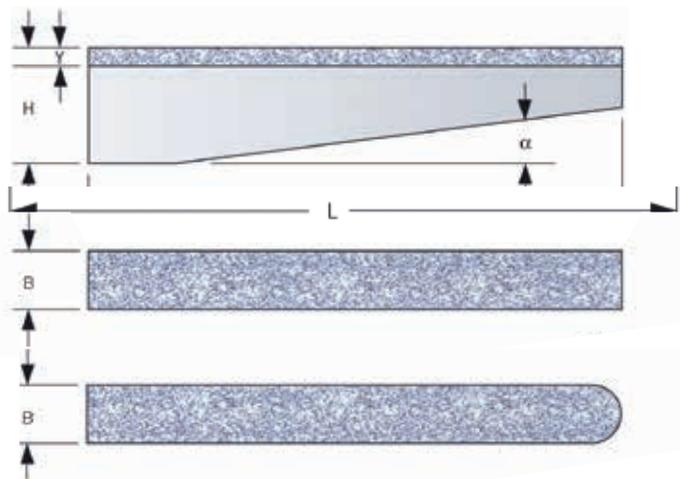
### 紧凑型珩磨条

可直接装入刀体的预成品珩磨条。在处理高精度钻孔的刀具系统上使用此类型珩磨条。通常采用圆形和方形结构。

订购格式：B x H x L x Y

需要的珩磨条图纸

示例：3,00 x 7,40 x 40,00 x 1,0

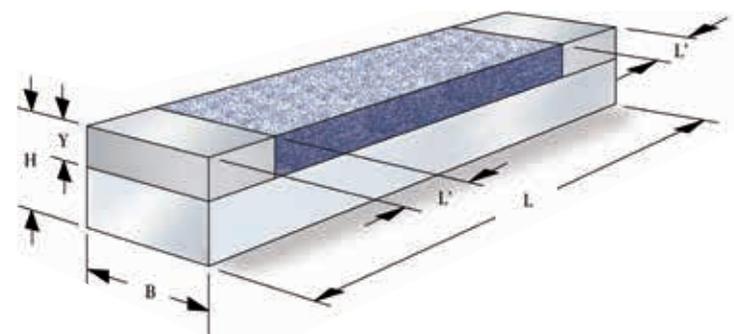


### G型标准/紧凑型或高密度珩磨条

带对称排列的上下导向件的珩磨条

订购格式：B x H x L x Y G x L'

示例：3,00 x 3,00 x 45,00 x 2,0 G 7,5



### P型高密度珩磨条

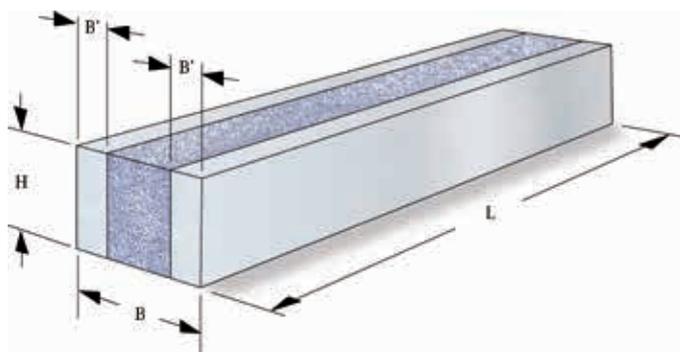
带窄切削件和对称排列的侧导向件的珩磨条

应用：气缸体和衬套

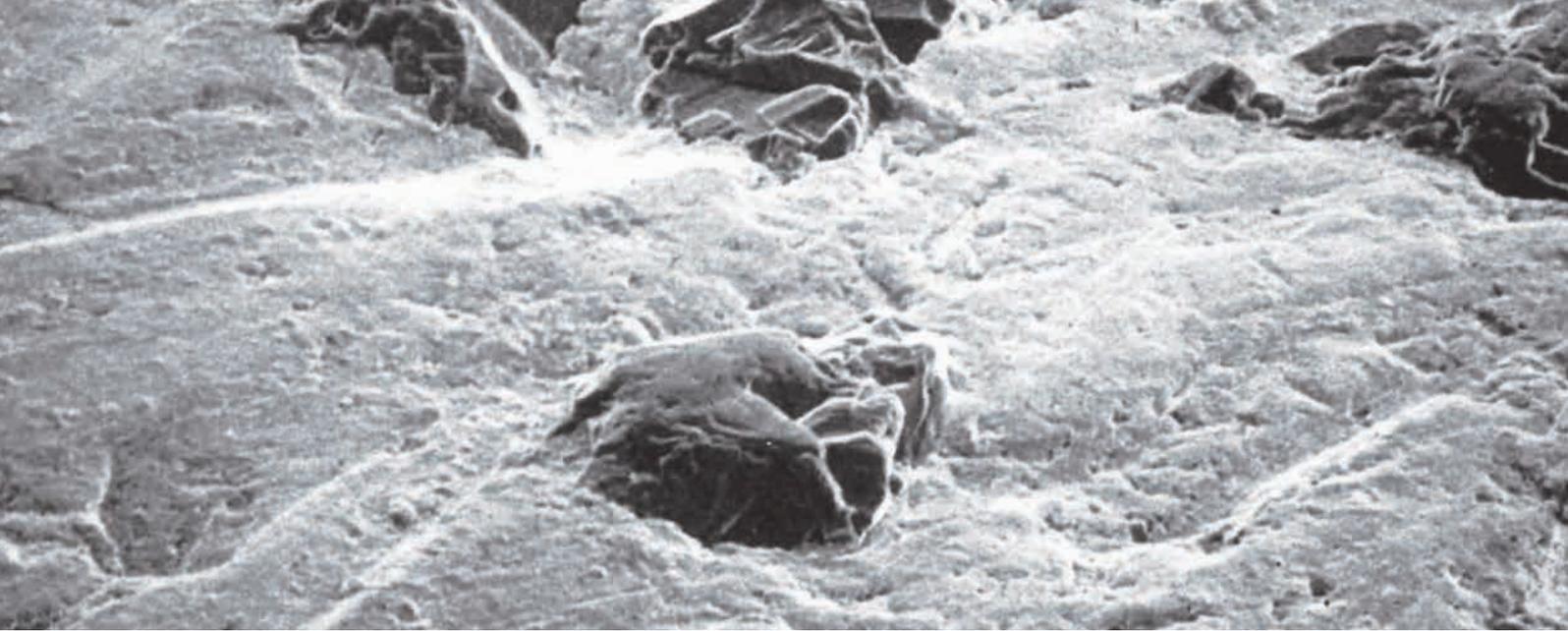
订购格式：B x H x L x Y P B'

示例：6,00 x 5,00 x 80,00 x 2,0 P 1,5

(条宽B不等于条高H)



为了完善我们的产品目录，我们还提供陶瓷珩磨条。想要了解详细信息，请直接联系我们的专业人员。



## 规格

规格定义珩磨条各切削层的准确组成。每个组成部分会直接影响珩磨特征和待珩磨孔的品质。一般应注意4个组成部分。

## 密度

描述金刚石或氮化硼晶体切削层每立方厘米的克拉数。

## 结合类型

及其特性由珩磨晶体的形状稳定性、珩磨性能和坚韧度来决定。而结合是硬的、软的或易碎的，则由待珩磨的材料来决定。

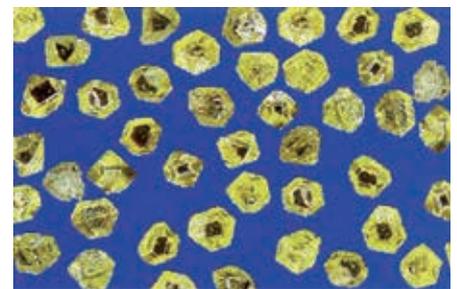
## 晶体类型

根据不同的工艺参数值，在金刚石合成时可以不同的形式提供。其颜色、硬度、形状、结构和强度均不同。

这些特征同样决定相应晶体的珩磨性能。

## 颗粒大小

主要决定可实现的表面或表面粗度，并负责珩磨条的切削性能。这意味着在粗珩时使用“粗”颗粒，以便利用其较高的切削性能。而在精珩时则使用“细”颗粒，有针对性地实现较低的表面粗度。



显微镜照片：单个晶体



显微镜照片：结合材料

作为有着多年经验且业务遍及全球的技术领先者，我们完全值得您信赖！  
创新性技术结合经济型思维使我们脱颖而出。