



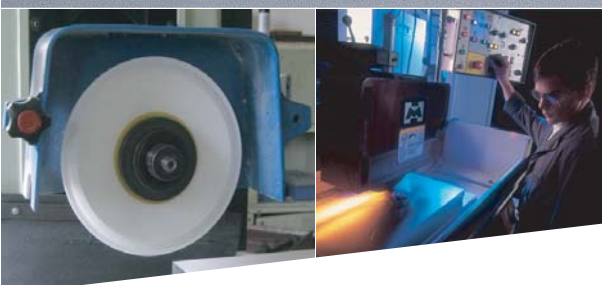
诺顿 "SlottingPro"

新一代高性能陶瓷砂轮

模具清角的理想选择



- 更长的砂轮使用寿命
- 优异的形状保持性
- 领先的技术服务



圣戈班磨料磨具- 工具制造行业磨削解决方案

模具清角专用陶瓷砂轮

在电子模具的制作中离不开工具磨的应用，包括平面磨削和开槽，然后这些部件进行组装用于注塑、冲压等应用。特别是开槽加工，需要非常高精密的磨削，不但是要磨出很细的槽形，还要使底部成直角，由此产生了满足清角需求的专用砂轮。

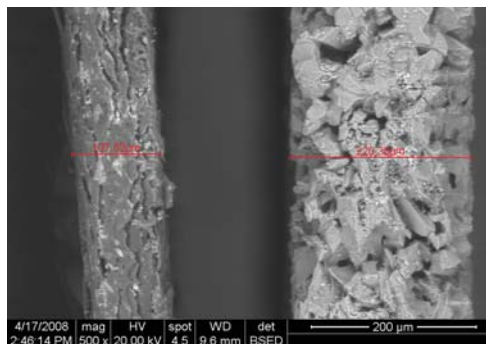
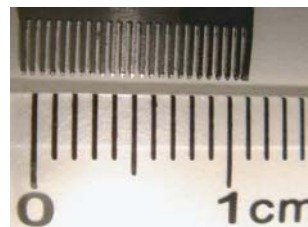
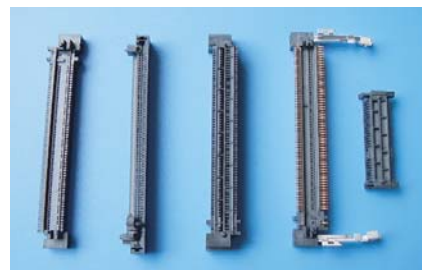
诺顿SlottingPro是圣戈班磨料磨具新推出的高性能陶瓷结合剂砂轮，具有极佳的形状保持性和磨削稳定性。产品采用具有特殊性能的刚玉磨料以及从美国引进的新型VH结合剂，确保砂轮有较好的组织均匀性和质量稳定性。

优势

- 适合各种材料工件的磨削
- 极大降低了工件的烧伤，减少报废率
- 缩短修整时间和减少砂轮更换频率
- 提高生产效率和磨削精度

产品性能

- 广泛的通用性
- 砂轮稳定性好
- 适合冷切削
- 较少的修整量，降低修整频率



新一代诺顿SlottingPro清角砂轮可以被修薄至0.2mm，其纤薄程度接近普通A4纸。

(上图是在500倍率放大下所示，左边是普通A4纸厚度，右边是新的320粒度砂轮修薄后的厚度)

砂轮尺寸和型号:

180*6*31.75 AA 120-K VH

180*6*31.75 AA 320-K VH

修整工具: 单点金刚笔

工件:

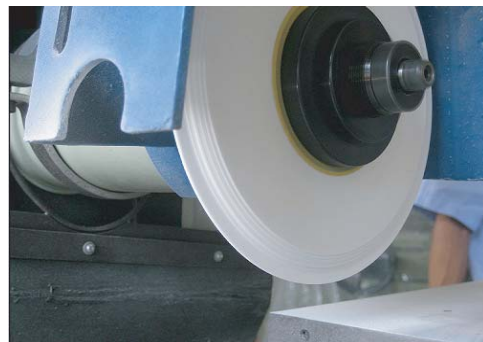
类型: 模具钢 SKD61, SKD11

硬度: 48-62 HRC

磨削量: 槽的深度 2-4mm

最窄的槽宽 0.2mm

表面粗糙度: 目测

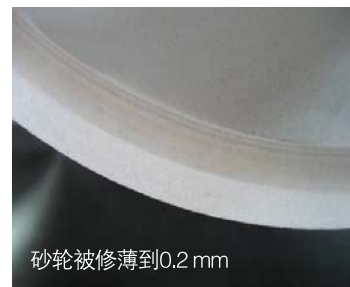


加工过程:

先由砂轮在工件上磨出所需深度的槽形，然后修整砂轮再对槽的底部作磨削，以达到最小底径，往往一次不够要进行多次。底径大小在投影仪下测量，一般进行三次即可达到3-4丝的R角。

测试结果:

- 对于120#粒度，新的清角砂轮在3次清角后达到了0.04 mm的底径。
- 对于320#粒度，新的清角砂轮清3次能达到0.03mm的底径，并且修到最薄0.2mm 仍然具有磨削和形状保持能力。



砂轮被修薄到0.2 mm

圣戈班公司积一百多年砂轮制造与应用之经验,为客户提供不同层次需求的产品,全方位地满足市场需求,尤其是诺顿产品具有强大的技术支持和销售服务体系,能根据用户实际应用需求提出磨削方案,并通过完善的营销体系为您提供最满意的产品。

代理商

东莞市眾舜機械五金有限公司

地址:廣東省東莞市長安鎮烏沙管區蔡屋工業三路(舊107國道旁邊)

電話:0769-86248309 85410029 85300018 傳真:0769-85391320 85326149