

金刚石砂轮 刀片行业

VR1802I



GENENTECH CO., Ltd.

每一个刀片制造厂家都在寻找如何提高产量和品质。

为了满足客户的需求，Genentech提供具有优异性能和高质量的产品。

Genentech针对刀片制造所需的全系列产品已被众多客户应用，为客户提供一整套解决方案。



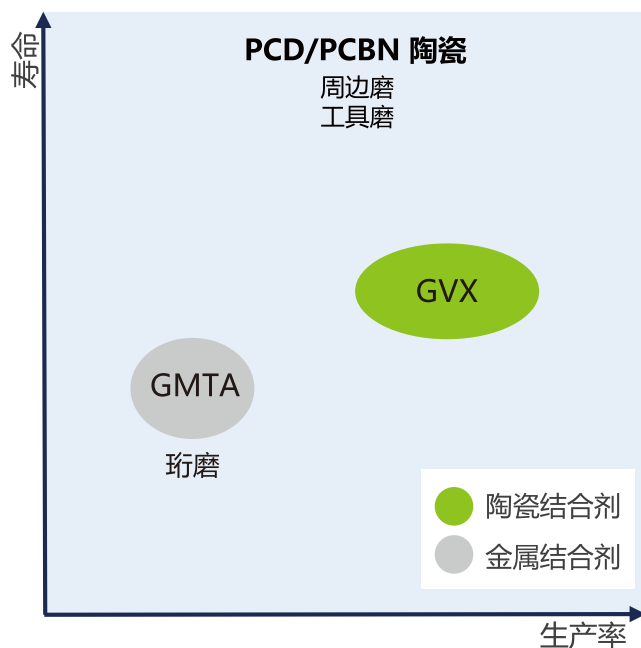
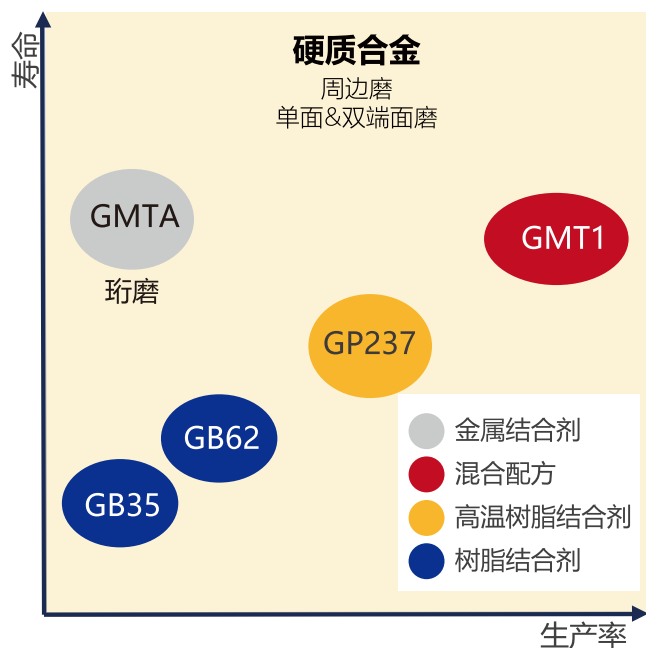
- 更快的交货期
- 更长的砂轮寿命
- 更高品质的刃口表现



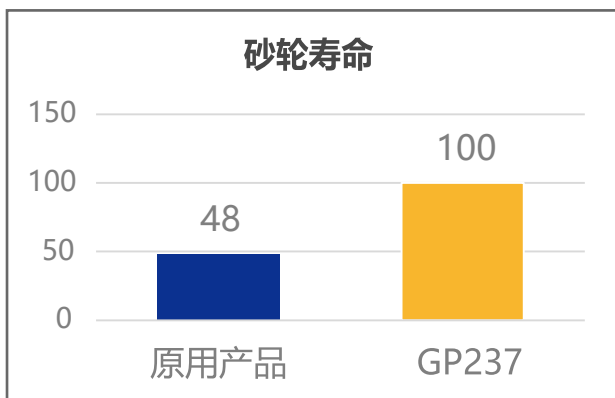
- 更低的单件成本
- 更高的生产率
- 更高品质的产品



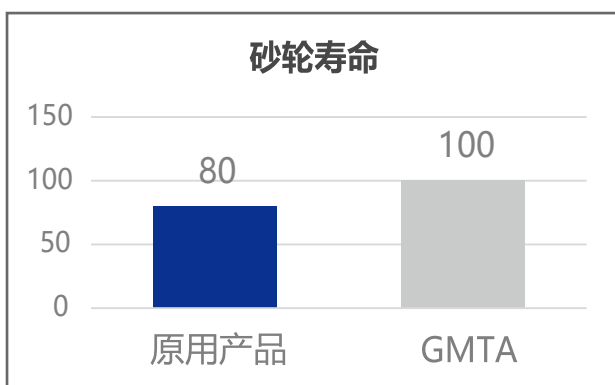
产品组合



使用案例

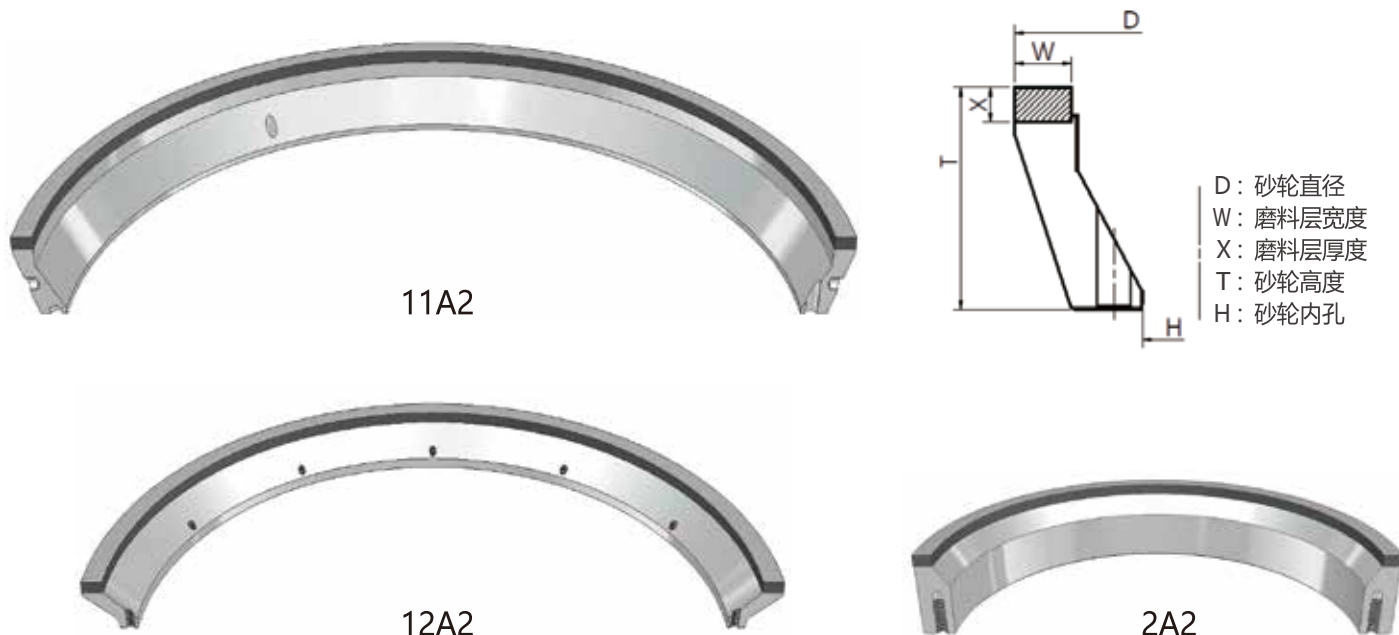


砂轮规格 : D40 C100 GP237
12A2 400x12x6
磨床 : Agathon 400
刀片材质 : 硬质合金刀片 K20/30
砂轮线速度 : 20 m/s



砂轮规格 : D10 C150 GMTA
12A2 350x10x6
磨床 : Agathon combi 350
刀片材质 : 铝合金加工用硬质合金刀片 K20/30
砂轮线速度 : 20 m/s

硬质合金刀片用周边磨



形状	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	
11A2	400	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求	D54 D46 D40	GP237	高温树脂结合剂
	350	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求			
	250	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求			
12A2	400	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求	D64 - D40	GB62	树脂结合剂
	350	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求			
	250	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求			
2A2	400	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求	D54 D46 D40	GMT1	混合配方
	350	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求			
	250	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求			
	400	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求	D20 - D7	GMTA	金属结合剂
	350	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求			
	250	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求			

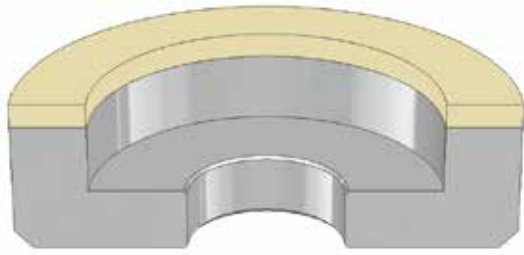
建议加工参数
 砂轮线速度 V 16~26 m/s
 修整轮线速度 V 4~8 m/s
 修整量 0.02~0.04 mm

PCD/PCBN刀片用周边磨

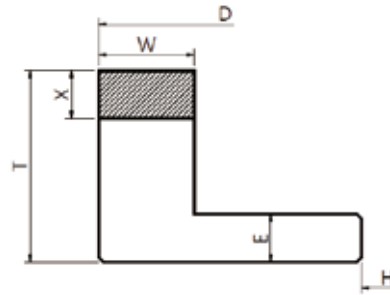
形状	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	
11A2	400	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求	D20 - D7	GVX	陶瓷结合剂
12A2	350	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求		GVX	
2A2	250	根据不同设备接口需求	8-12	6-10	根据不同设备接口需求		GVX	

建议加工参数
 砂轮线速度 V 14~26 m/s
 修整轮线速度 V 6~12 m/s
 修整量 0.02~0.05 mm

PCD/PCBN刀具用工具磨



6A2



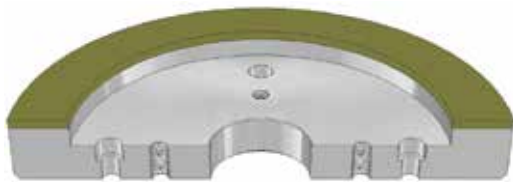
D: 砂轮直径
W: 磨料层宽度
X: 磨料层厚度
T: 砂轮高度
H: 砂轮内孔

形状	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	
6A2	150	根据不同设备接口需求	6-20	6-20	根据不同设备接口需求	D46 - D5	GVX	陶瓷结合剂
	150	根据不同设备接口需求	6-20	6	根据不同设备接口需求	D54 - D40	GB62	树脂结合剂
	150	根据不同设备接口需求	6-20	6	根据不同设备接口需求	D7 - D5	GMTA	金属结合剂

建议加工参数

砂轮线速度	V	14~26 m/s
修整轮线速度	V	6~12 m/s
修整量		0.02~0.05 mm
振荡		40~120 passes/min

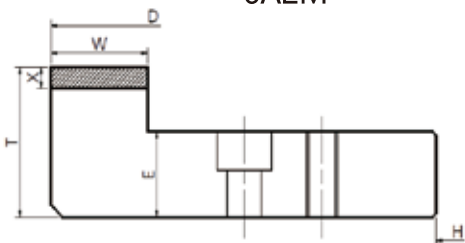
单面&双端面磨砂轮



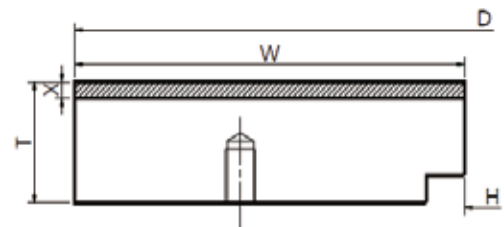
6A2M



2A2



D: 砂轮直径
W: 磨料层宽度
X: 磨料层厚度
T: 砂轮高度
H: 砂轮内孔



形状	D	T	W	X	H	粒度	结合剂	
6A2M	250-400	根据不同设备接口需求	25-30	6	根据不同设备接口需求	D64 - D40	GB62	树脂结合剂
	250	根据不同设备接口需求	25-30		根据不同设备接口需求		GMT1	混合配方
2A2	300-455	根据不同设备接口需求	50-155		根据不同设备接口需求		GB35	树脂结合剂

建议加工参数

砂轮线速度	V	16~26 m/s
修整轮线速度	V	8~12 m/s
修整量		0.02~0.04 mm

为你提供最优的磨削方案

与客户目标一致是我们的责任。

Genentech是成立于2009年的年轻企业，通过与客户的紧密合作，我们快速有效地赢得挑战。

持续的成功意味着已为未来做好准备。我们时刻准备为客户提供更优质的产品，并确保更短的交货期。

