

金刚石砂轮硬度测量

金刚石砂轮磨具的硬度是反映磨粒在磨削力的效果下，从砂轮表面上掉落的难易程度。砂轮硬度用软硬表明，砂轮的硬度不一样于磨粒的硬度。砂轮选用的时分，要注意硬度恰当，若是太硬，磨钝了的磨粒不及时掉落，会发生很多热量，烧伤工件；砂轮太软，则会使磨粒掉落过快而不能充沛发挥效果。以下为挑选砂轮硬度的准则：

3. 工件越硬，砂轮越软。
4. 砂轮与工件接触面越大，砂轮挑选越软。
5. 精磨和成型磨削时应挑选较硬的砂轮，以坚持砂轮必要的形状精度。
6. 砂轮硬度挑选与粒度巨细的联系：粒度越大的砂轮，为防止砂轮被磨屑堵塞，通常要挑选较软的砂轮。
7. 工件资料：磨有色金属、橡胶、树脂等较软资料时，应选用较软的砂轮。

粒度表明磨粒巨细程度。以磨粒刚刚能经过哪一号筛网的网号来表明磨粒的粒度。网号数是每英寸长度上筛网上的孔穴数。如 60# 粒度是每英寸长度上 60 个孔穴。当砂轮磨粒的直径小于 40 微米时，这种磨粒叫做微粉。微粉的粒度是以微粉的直径来表明的，以微米为单位，前面加 W 标记。如 W28 是指直径 28 微米的磨粒。砂轮粒度的挑选和适用范围：12-16#：用于粗磨、珩磨和打磨毛刺的砂轮磨具。20-36#：用于磨钢锭，打磨铸件毛刺，堵截钢坯，磨电瓷和耐火资料的砂轮磨具。40-60#：用于内圆磨、外圆磨、平面磨、无心磨、东西磨等的砂轮磨具。60-80#：用于内圆磨、外圆磨、平面磨、无心磨、东西磨等半精磨和精磨的砂轮磨具。100-240#：用于精磨、超精磨、珩磨、螺纹磨等。W10-20：用于精磨、精密磨、超精磨、镜面磨等。W7-更细：用于精磨、超精磨、镜面磨等，制造研磨膏用于研磨和抛光。故你用一般的仪器是不可行的。