河南省郑州市新郑龙湖经济开发区向东工业园
www.xinlinaimo.com
电话 0371-63386106

选型问答

客户反复问的选型问题，按材质、工序位置与号段顺序逐项拆开，也会写明哪些情况不适用。

全部文章

同号段、同 D50，换了供应商却出现效率下降或划痕增多。差别常在分布宽度、粒形与分级工艺。说明连续三批怎么看一致性，以及换料时该做的对照验证与合同条款。

硬度上绿碳化硅更高更脆，白刚玉韧性更好。选错不会立刻报错，而是表现为效率低或划痕多。按钢件、硬质合金、玻璃陶瓷、有色金属四类工件给出分工，说明能不能互相替代。

W1.5 是本厂微粉线的细端，DS50 1.2±0.3μm，问题不再出在粒度本身，而是团聚、浓度、污染与压力。按配制、循环、盘面、清洗四个环节说明控制点，附判断是料还是工序的方法。

同样标 W14 的白刚玉微粉，两家报价能差一截。本篇拆开价格构成：原料、冶炼电耗、破碎分级出品率、检测与包装、运输账期，并说明比价时该统一哪几项条件，以及细号段为什么单价更高。

选型错得多，往往不是号段记错，是顺序反了：先比价格、再定号段。本篇给出先定工序位置、再定号段、然后比分布宽度的判断顺序，附号段与工序对照表和三个常见误区。

白刚玉与棕刚玉莫氏硬度同为 9.0，差别在显微硬度与自锐性；抛光选料看的不是莫氏这一栏，而是磨粒怎么崩。按粗抛、中抛、镜面三道工序给出分工与号段，附常见误区。

W14 与 W10 的 D50 只差约 2μm，但换号后表面质量经常突然变化，差别在粗端：FEPA F600 允许 3% 颗粒到 19μm，F800 只到 14μm。给出按前道纹路、工件硬度、划伤容忍度选号的顺序。

郑州新利耐磨材料有限公司

产品导航

快速链接

联系方式

本资料为产品与服务说明，参数为常规控制值；实际供货以双方确认的技术协议与随货批次检测报告为准。