郑州市新郑市龙湖经济开发区文昌路中段
www.keshengyanmo.com
电话 0371-63399121
邮箱 keshengyanmo@163.com

# 产品中心

磨具用砂与喷砂磨料全览

按配方拼配号段，一次配齐减少批次差异

## 刚玉类磨料

F10-F220 全号段，$Al_2O_3$≥99%，陶瓷/树脂结合剂通用，砂轮与喷砂两用

F230-F600，研磨石、油石、磨具细组分与抛光前道用，性价比档

## 微粉、碳化硅与粉体材料

同一厂区生产，按配方拼配时批次能对上，省掉多厂拼料的对批麻烦

W63-W1.5，镜面抛光与精密研磨用；浅色制品、不锈钢件优先选它

SiC≥99%，#240-#2000，硬质合金、玻璃、陶瓷等硬脆材料精磨

F16-F120 与段砂，喷砂与耐磨骨料，不含铁、不返锈

B20-B205，高硬度表面处理与耐磨件，喷砂后表面应力高

耐磨地坪、耐火骨料与喷砂粗料，可与细号拼配做级配

以上各系列按配方配供，参数与适用边界见对应页面；号段与指标随订单确认，可一并报价。

## 选型速查：按工况找系列

先定工序与结合剂，再落到号段，比先比价格更省试错

号段为行业常规起点；同一工序因设备功率、气压、结合剂硬度不同需微调，具体以试样结果为准。

河南科胜研磨材料有限公司

前身创立于 1996 年，专注白刚玉砂、棕刚玉、棕刚玉微粉等磨具与喷砂用磨料的生产与供应。白刚玉砂覆盖 F10-F220 全号段，棕刚玉分一级、A 级、B 级，适配树脂与陶瓷两类结合剂；每批次附检测数据，支持来厂验货、现场取样。

产品导航

快速链接

联系方式

| 工件 / 工序 | 推荐系列 | 常用号段 | 备注 |
| --- | --- | --- | --- |
| 碳钢粗磨、去毛刺 | 棕刚玉（A 级 / B 级） | F24-F46 | 韧性好，性价比优先 |
| 淬火钢、合金钢精磨 | 白刚玉砂 | F60-F120 | 硬度高、自锐性好 |
| 树脂切片 / 磨片 | 棕刚玉（一级或 A 级） | F30-F60 | 兼顾切削力与寿命 |
| 陶瓷结合剂砂轮 | 白刚玉砂 / 棕刚玉 | F46-F120 | 看工件硬度定档 |
| 砂纸、砂带（涂附） | 棕刚玉 P 砂 | P60-P180 | P 砂与 F 砂不可互换 |
| 研磨石、油石 | 棕刚玉微粉 | F230-F400 | 与粗号混配做级配 |
| 不锈钢、铝件喷砂 | 白刚玉砂 | F24-F80 | 不含铁，不返锈 |
| 碳钢喷砂除锈 | 棕刚玉段砂 / 粗号 | 16-46 目 | 回用 3-5 次摊成本 |



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。