



发展历程

DEVELOPMENT PROCESS

白鸽磨料磨具有限公司（以下简称“白鸽公司”）前身为中国第二砂轮厂，是国家“一五”期间156个重点建设项目之一。

- 1953年开始筹备，1956年动工兴建，1964年建成投入生产
- 1993年12月“白鸽(集团)股份有限公司”成立,同年12月8日在深交所上市
- 2006年12月股改退市后成立“白鸽磨料磨具有限公司”
- 2012年11月郑州市人民政府与中国机械工业集团有限公司（以下简称“国机集团”）签订《战略合作框架协议》，白鸽公司由国机集团托管
- 2013年9月国机精工有限公司成立，白鸽公司正式加入国机精工有限公司
- 2018年，公司整体搬迁进入郑州市新材料产业园，迈入了发展的新篇章

求实高效，诚信创新

充分尊重市场规律，通过高效管理和不断创新，真诚为客户创造更高价值和服务，满足客户要求。

执着专注，追求高远

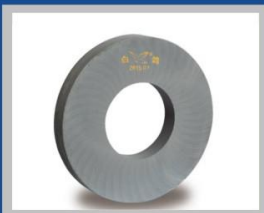
专注于重点行业、重点客户、重点产品，做精、做专、做优；凝聚全体员工智慧，以开放的心态，追求更高更远目标，打造卓越企业，使员工以企业为荣。



行业的旗帜，永远的白鸽
WHITE DOVE, THE FLAG OF THE ABRASIVES INDUSTRY.

白鸽磨料磨具有限公司
WHITE DOVE ABRASIVES CO.,LTD

地址：郑州市新材料产业园科学大道121号
邮编：450199
电话：0371-67198000/67196052
传真：0371-67611770
网址：www.whitedove.com.cn



白鸽磨料磨具有限公司
WHITE DOVE ABRASIVES CO.,LTD



1 公司简介 COMPANY PROFILE

白鸽磨料磨具有限公司前身为中国第二砂轮厂，始建于1956年，是国家“一五”期间156个重点建设项目之一，中国生产规模最大的综合性磨料磨具制造企业。1993年12月“白鸽(集团)股份有限公司”成立，同年12月8日在深交所上市；2006年12月股改退市后成立“白鸽磨料磨具有限公司”。2013年，白鸽公司由国机精工托管，秉承国机集团“合力同行、创新共赢”的企业理念，致力于“和”文化建设，围绕实现行业旗帜、永远白鸽的使命和愿景，迎来了高速发展的新时期，开启了发展新篇章。

2018年，白鸽公司完成了整体厂区从郑州市区华山路78号到荥阳新材料产业园区的迁建提升工程，形成了年产固结磨具8000吨、涂附磨具2400万平米、新型研磨材料3000吨，超硬材料制品4700万克拉的生产能力,是国内领先的综合性磨料磨具制造企业。公司作为高新技术企业,拥有省级企业技术中心及工程研究中心，具有齐全的研发实验和理化检测设施，多次承担国家、省、市重大科研及智力引进项目。



使命

白鸽公司将以“成为中国机械工业提供可靠加工精度的磨料磨具供应商”为使命，通过加强市场开发，加大研发投入，提高产品质量，促进结构调整，实现转型升级，成为国内磨料磨具行业优秀供应商。

磨料磨具在轴承生产加工中的选择和应用

磨料磨具行业必须顺应轴承行业的发展趋势

当前轴承行业的总体发展趋势对磨料磨具提出了新的要求，主要体现在三个方面：

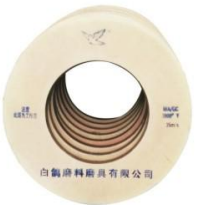
1.轴承钢材料的向高强度、高硬度、高耐磨性方面发展，例如原来轴承球道的表面硬度通常在HRC50~58，现在许多高精度轴承的表面硬度通常在HRC60以上。钢材的强度也在120 MPa以上。随着我国1998年启动的国家重大基础研究计划项目（973项目），“新一代钢铁材料的基础研究”课题在500、200MPa、400MPa和800MPa级超级细晶粒钢的生产工艺取得成功，并在宝钢形成批量生产对社会投放，用传统的磨料磨具磨削很困难，必须开发出新的高强度磨料和结合剂才能解决这些问题。

2.工件精度是制约中国制造精度由弱变强的瓶颈，尤其是机器运转“关节”——轴承，提高轴承加工精度是磨具生产厂家必须时刻要注意关注的问题。

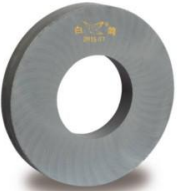
3.随着人力成本的不断上升，轴承行业的自动化逐渐普及，磨具的特性也要逐步适应轴承行业的要求。作为磨具制造业必须跟随轴承行业的技术发展趋势，首先解决磨料的硬度、强度问题，用强度2000MPa的传统棕、白刚玉去除强度400~800MPa加工对象不可能达到满意的效果，改善磨料性能或采用高强度磨料是磨具制造行业的必然趋势。其次，假如有可供选择的磨料，能把磨料有机的整合在一起制造出砂轮，发挥出磨料最佳切磨效果，这就对结合剂提出了更高的要求。所以，针对工业体系中最基础的轴承行业，开发高强度、高效、高精度磨具是我们磨具制造企业唯一不被淘汰的正确路径。

通过深入的市场洞察和调研分析，白鸽磨料磨具有限公司已将轴承行业作为产品营销和技术服务的第一行业，我们将密切跟踪磨料磨具和轴承行业的技术发展趋势，研发新技术新产品新工艺，并对现有产品进行技术改进和质量提升，尽最大力量去满足轴承行业磨具使用者的现实需求和未来期望。

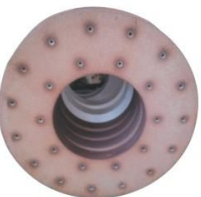
产品名称	树脂磨钢球砂轮
应用行业	轴承行业
代表规格	P800*40*305GCW20B-35 m/s
性能介绍	采用复合的耐高温、高强度的树脂粘接剂与超细刚玉磨料经过均匀混料压制成型和硬化等工艺方法制造；粒度分布均匀，砂轮耐用度高，磨削锋利。
应用范围	主要用于钢球的精研、超精研。



产品名称	陶瓷磨钢球砂轮
应用行业	轴承行业
代表规格	P800*100*290A/C180YV-35m/s P800*100*360 A/C180YV-35m/s
性能介绍	产品具有密度大、硬度高的特点，可满足钢球不同磨削阶段对几何密度、表面粗糙度、磨削效率的追求；根据磨削工艺要求，产品精度通过特殊加工工艺使内外径、磨削面达到精度要求，可加工出磨削面沟道。
应用范围	主要用于钢球的研磨。



产品名称	树脂端面磨砂轮
应用行业	轴承行业
代表规格	PL/KC 760*80*254/25 SA 60 L B 35m/s PL/C 750*63*50/30 A 80 B B 35 m/s P/PL 1000*75/70*450 A 280/180 G/H B 40 m/s PL 500*63*305 WA 80 K B 35m/s
性能介绍	可根据用户不同工件大小、磨削参数进行专用配方设计，从而使砂轮的硬度合适、耐用度高、磨削效率高、自锐性好，满足用户的不同磨削要求。
应用范围	适用于磨削活塞销、活塞环、进排气阀座、十字轴、三销轴、轴承套圈和滚子、纺锭轴承、垫片、滚柱、手工工具、各类排档的锥塞、制动件、冰箱压缩机阀件、滚动活塞以及电子工业的磁钢等。



产品名称	陶瓷无心磨砂轮
应用行业	轴承行业
代表规格	P500*200*305A80JV-35m/s 600-200-305-A-80-K-35m/s
性能介绍	采用特殊结合剂及独特的制造技术，产品磨削抗力小、磨削热小、工件烧伤概率低、磨削效率高；曲面形状保持性好；工件轮廓度高；产品加工精度—致性好，平面度0.1毫米以下，同轴度0.1毫米以下，便于组合使用。
应用范围	应用于棒材和轴类不同精度的磨削加工，气门杆磨削。



产品名称	橡胶导轮
应用行业	轴承行业
代表规格	PSA 300*150*127 A120 P R 35m/s PSA 350*200*127 A 150 P R 35m/s
性能介绍	主要用于M1080等国产无心磨床，产品硬而且具有弹性，在无心外圆磨削中硬度合适既能保证加工工件形状的精度，又能减少自身的磨损。产品组织紧密，密度大，机械强度高，使用寿命长。
应用范围	主要用于轴承行业的滚针、套圈以及管类、轴类等工件的加工。



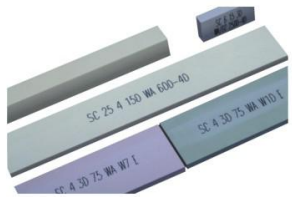
产品名称	磨轴承沟道砂轮
应用行业	轴承行业
代表规格	V-PH-500-25-203-A/WA-100-L-60m/s
性能介绍	砂轮形状保持性好、工件加工面无烧伤、磨削力小、磨削精度高、磨削效率高、耐用度高等特性。沟道形状保持好，达到或接近国外同类产品水平。 沟道加工精度公差等级达IT4-IT6，表面粗糙度R a值达1.25-0.08 μ m；圆度误差0.1 μ m。 耐用度:修整频率≥50件/次;加工效率: 1件/分钟;单片寿命:加工工件约1000件;
应用范围	应用于轴承内圈沟道、外圈内沟道磨削。



产品名称	内圆磨砂轮
应用行业	轴承行业
代表规格	V-PH-72-17-22.23-3CA-120-J-60m/s V-PH-25-6-6-3CA-120-K-60m/s V-P-82-52-22.23-A/WA-80-K-45
性能介绍	产品具有砂轮形状保持性好、工件加工面无烧伤、磨削力小、磨削精度高、磨削效率高、耐用度高等特性。
应用范围	应用于轴承内圈内径磨削。



产品名称	超精油石
应用行业	轴承行业
代表规格	V-SC-150-25-4-WA/M1-2500-60
性能介绍	该系列超精油石产品强度高，在高频振动使用时不易折断和崩边；超精效率高，耐用度高，超精效率和耐用度均达到或超过国外同类产品水平。超精后工件表面粗糙度最高可达Ra0.02。
应用范围	应用于轴承内外圈沟道、圆柱滚子的超精研。



产品名称	树脂CBN砂轮
应用行业	轴承行业
代表规格	1B1/10° -125*8*22.5*5 CBN B100% 1B1/26° -150*8*22.5*5 CBN B100% 1B1/15° -60*15*20*10 CBN B100%
性能介绍	1、使用寿命长，是普通刚玉砂轮的30~ 50倍； 2、表面质量高，粗糙度最高可达Ra0.2，并且无烧伤现象； 3、形状保持性好，修磨尺寸稳定，精度高。
应用范围	圆锥滚子轴承内圈小挡边的磨削、圆锥滚子轴承内圈挡边的磨削、圆锥滚子轴承外滚道的磨削。

