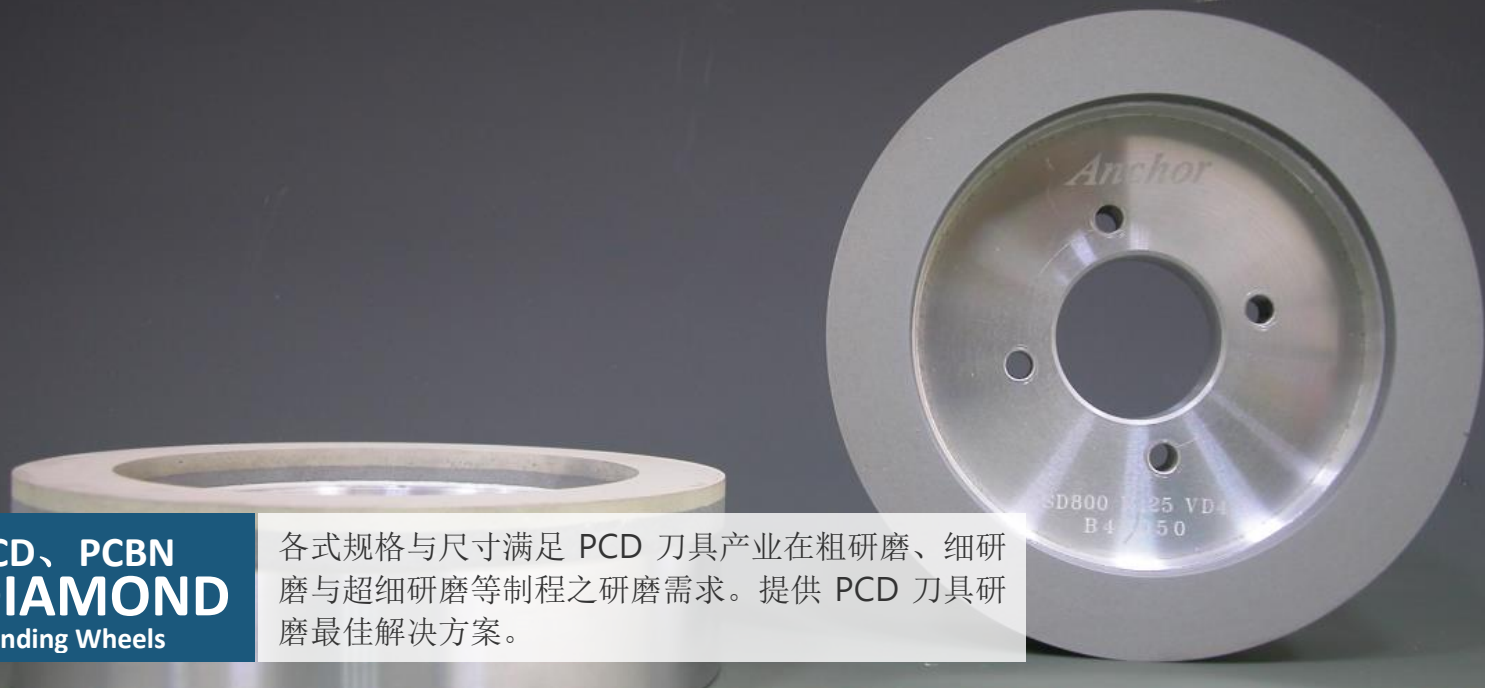


Anchor[®]

Since 1946

Partner for ultimate success

PCD、PCBN 刀具研磨砂轮 VITRIFIED GRINDING WHEELS



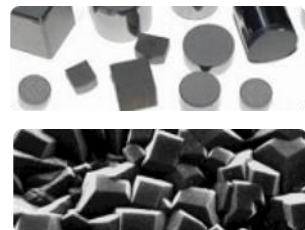
PCD、PCBN
DIAMOND
Grinding Wheels

各式规格与尺寸满足 PCD 刀具产业在粗研磨、细研磨与超细研磨等制程之研磨需求。提供 PCD 刀具研磨最佳解决方案。

■ 工件物材质

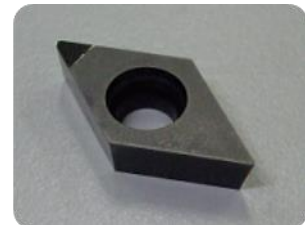
■ 多晶金刚石 PCD (Polycrystalline diamond) and CVDD (Chemical Vapor Deposition Diamond)

多晶金刚石一般可区分为 PCD 与 CVDD(化学汽化沉积金刚石)。PCD 是将金刚石黏结于碳化钨之上或包裹在内，置入高压装置并加热，经过烧结而成，可成型各种形状及尺寸。而 CVDD 则有较好的耐热性与化学稳定性，相较于 PCD 来说可提供较佳的表面粗度。



■ 多晶氮化硼 PCBN (Polycrystalline Cubic Boron Nitride)

CBN(立方氮化硼)的硬度仅次于金刚石，CBN 即便是在高温环境(高于 1000°C)的使用情况下，仍拥有绝佳的化学稳定性，可形成各种形状以及尺寸。



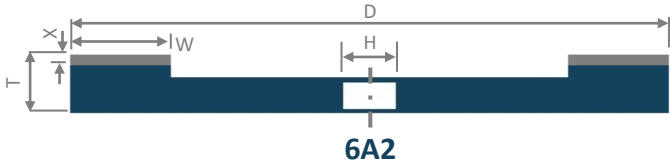
■ 单晶金刚石 Single Crystal Diamond

单晶金刚石一般来说可区分成天然单晶金刚石与人造单晶金刚石。天然单晶金刚石外观呈现透明无色，特性为拥有较高的耐磨性，其硬度属各种刀具素材中最硬者(约 HV 8,000~ HV 12,000)。人造单晶金刚石外观呈现半透明黄色，是以高压的方式制造，硬度仅次于天然金刚石，一般来说，天然金刚石可产生较好的加工精度及表面粗糙度的效果。



规格尺寸标示

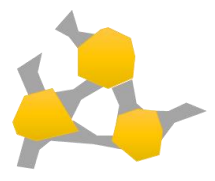
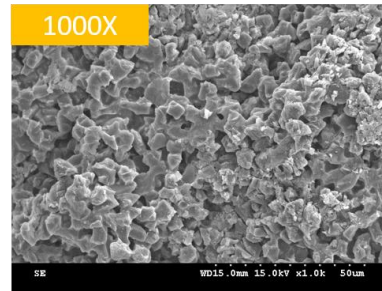
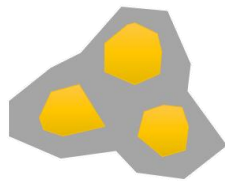
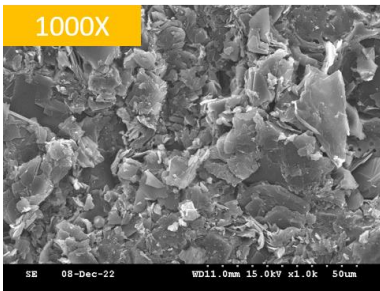
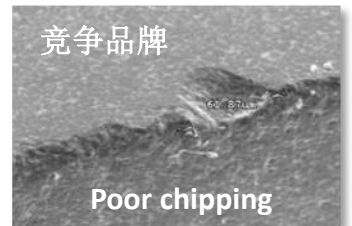
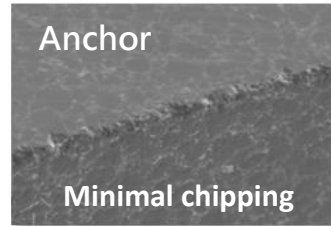
■ 常见形缘及尺寸标示 (unit: mm)



D	T	H	E	W	X
125	40	40	15	5	5
150				10	6
				15	10
			20	20	

■ 测试资料

根据客户实测数据显示, Anchor PCD 砂轮提供较长的使用寿命(测试寿命为竞争品牌的 **1.5** 倍), 以及最佳的研磨面。由以下放大显示图可见, Anchor PCD 砂轮较竞争品牌有更佳的研磨表面, 而竞争品牌之工件则明显出现崩角。



PCD、PCBN 无气孔陶瓷法

无气孔连结示意图(致密)

一般有气孔陶瓷法配方

有气孔连结示意图(孔隙)

■ Anchor PCD 砂轮参考规格

磨料	粒度	结合度	集中度	制法	形缘	金刚石厚度
SD	粗研磨 #400 #500 #600	N	150	VPCD	6A2	5
	细研磨 #1000 #1200 #1500					6
	超细研磨 #2000 #3000 up					10
						(unit : mm)

嘉宝自然工业股份有限公司

CARBO TZUJAN INDUSTRIAL CO., LTD.

● 详细信息请洽营业人员:

Anchor[®]

联络信息:

- 电话 : +886-2-2679-3461
- 传真 : +886-2-2679-4561
- 总公司地址: 新北市莺歌区福安街一号
- 在线客服请上官网 : www.carbo.com.tw
- E-mail : webmaster@carbo.com.tw

注意事项:

- 使用砂轮时,请严守正确使用规范并谨慎操作以维护自身安全。