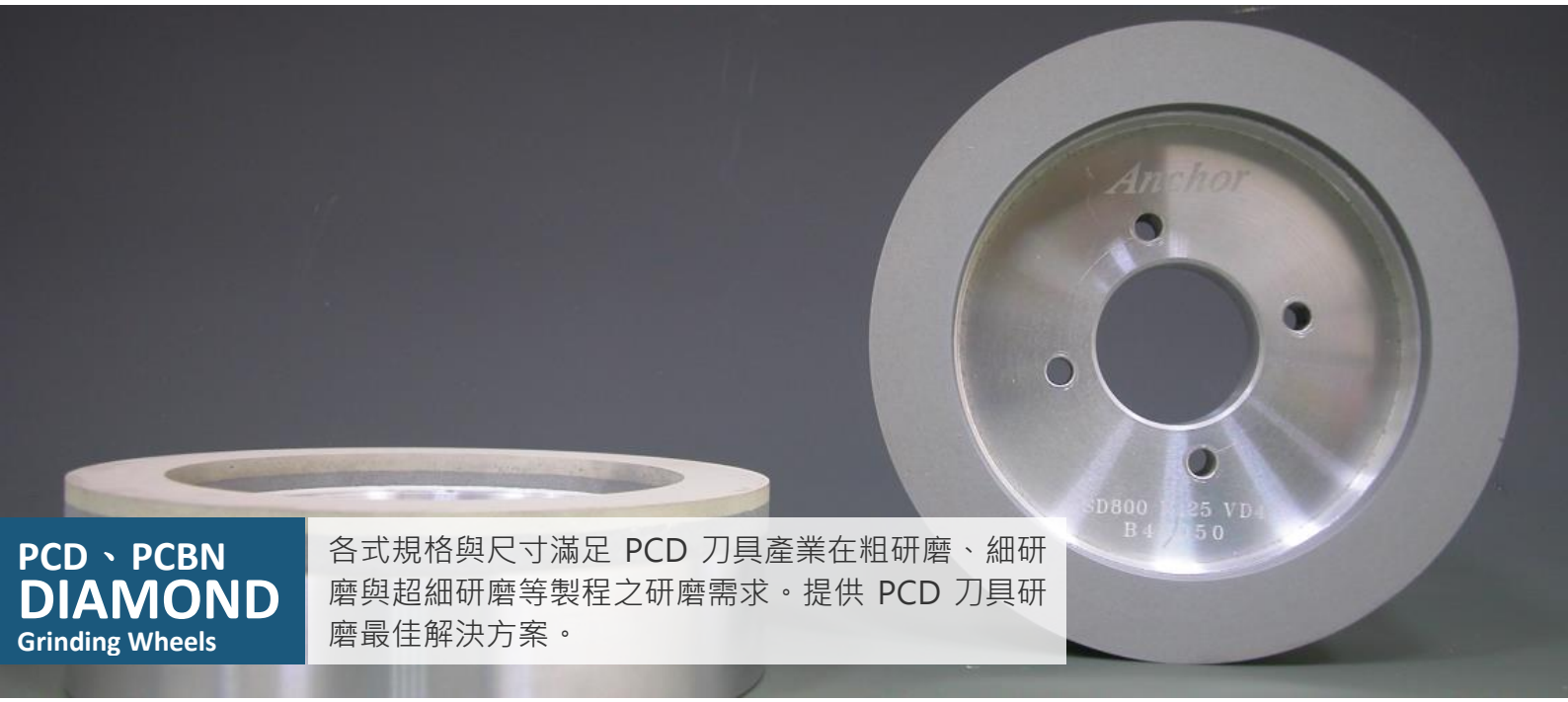
Anchor Since 1946

Partner for ultimate success

PCD、PCBN 刀具研磨砂輪

VITRIFIED GRINDING WHEELS



PCD、PCBN DIAMOND Grinding Wheels

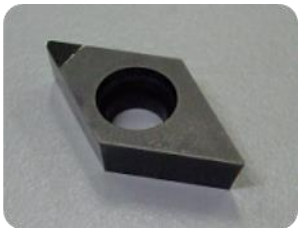
各式規格與尺寸滿足 PCD 刀具產業在粗研磨、細研磨與超細研磨等製程之研磨需求。提供 PCD 刀具研磨最佳解決方案。

■ 工件物材質

■ 多晶鑽石 PCD (Polycrystalline diamond) and CVDD (Chemical Vapor Deposition Diamond)

多晶鑽石一般可區分為 PCD 與 CVDD(化學汽化沉積鑽石)。PCD 是將鑽石黏結於碳化鎢之上或包裹在內，置入高壓裝置並加熱，經過燒結而成，可成型各種形狀及尺寸。而 CVDD 則有較好的耐熱性與化學穩定性，想較於 PCD 來說可提供較佳的表面粗度。

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



CBN(立方氮化硼)的硬度僅次於鑽石，CBN 即便是在高溫環境(高於 1000℃)的使用情況下，仍擁有絕佳的化學穩定性，可成形成各種形狀以及尺寸。

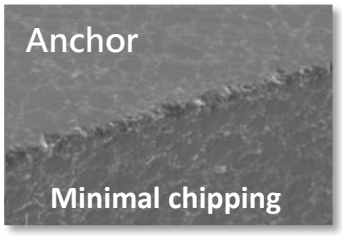
■ 單晶鑽石 Single Crystal Diamond

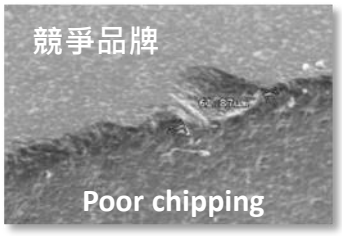
單晶鑽石一般來說可區分成天然單晶鑽石與人造單晶鑽石。 天然單晶鑽石外觀呈現透明無色，特性為擁有較高的耐磨性，其硬度屬各種刀具素材中最硬者(約 HV 8,000~ HV 12,000)。人造單晶鑽石外觀呈現半透明黃色，是以高壓的方式製造，硬度僅次於天然鑽石，一般來說，天然鑽石可產生較好的加工精度及表面粗糙度的效果。

規格尺寸標示

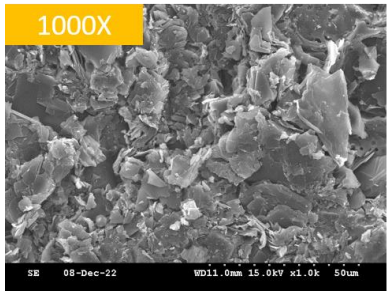
■ 測試資料

根據客戶實測資料顯示，Anchor PCD 砂輪提供較長的使用壽命，以及最佳的研磨面。由以下放大顯示圖可見，Anchor PCD 砂輪較競爭品牌有更佳的研磨表面，而競爭品牌之工件則明顯出現崩角。

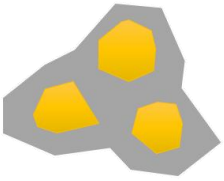




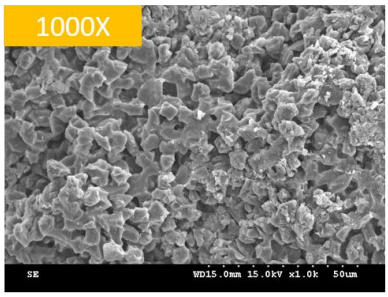
■ 無氣孔陶瓷配方設計



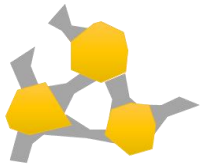
PCD、PCBN 無氣孔陶瓷法



無氣孔連結示意圖(緻密)



一般有氣孔陶瓷法配方



有氣孔連結示意圖(孔隙)

↑無氣孔設計壽命長，切削力與面粗表現優異。

■ Anchor PCD 砂輪參考規格

磨料	粒度	結合度	集中度	製法	形緣	鑽石厚度
SD	粗研磨 #400 #500 #600	N	150	VPCD	6A2	5 6 10 (unit : mm)
	細研磨 #1000 #1200 #1500					
	超細研磨 #2000 #3000 up					

嘉寶自然工業股份有限公司 CARBO TZUJAN INDUSTRIAL CO., LTD.

● 詳細資訊請洽營業人員:

Anchor®

聯絡資訊:
- ■ 電話 ：+886-2-2679-3461
- ■ 傳真 ：+886-2-2679-4561
- ■ 總公司地址: 新北市鶯歌區福安街一號
- ■ 線上客服請上官網 ：www.carbo.com.tw
- ■ E-mail : webmaster@carbo.com.tw

注意事項:
- ■ 使用砂輪時,請嚴守正確使用規範並謹慎操作以維護自身安全。