

CASE STUDY

AFTER

BEFORE



■ 嘉宝 CBS 砂轮特性

1. 具有弹性及吸水性，可随添加剂调整硬度，兼顾加工时的抛光及切削性。
2. 适合各种镜面抛光研磨作业，例如录音磁头、各种轴承插梢、压缩机内传动轴及各种模具加工。
3. 可配合各种研磨机台，客制化设计砂轮规格尺寸，追求质量与效率的优化。
4. 具适当自锐性，保持最佳研磨效率，减少砂轮修锐(dressing)次数。
5. 适用于延展性高的材料及软件，研磨不沾黏。



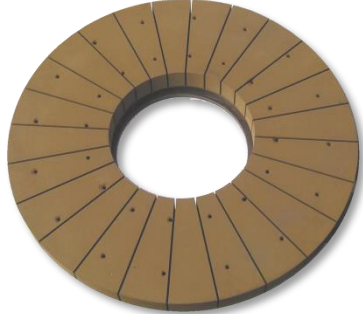
CBS 砂轮镜面抛光实例

■ CBS 砂轮常见应用：

- 铝合金抛光
- 美工刀、美容剪等刀具抛光
- 工业用刀刀口抛研
- HSP 异质性抛研 (PCB 铜箔基板)

SPECIFICATION

工件材质	适用磨料
铝合金	GC
不锈钢、工具钢等	WA



砂轮粒度	
280#	800#
320#	1000#
500#	2000#
600#	3000#

结合度	
硬	2H
	1H
中	3M
	2M
	1M
软	2S
	1S

■ 如有进一步需求，敬请来信或来电洽询。

CASE STUDY

研磨问题：铝合金加工

客户使用陶瓷砂轮加工铝合金工件，砂轮经常性掉砂、黏屑，造成工件表面刮伤。

面粗要求：

Ra0.3 ~ 0.5

改善方案：

建议使用我司 CBS GC320# 砂轮，利用树脂海绵特性，减少掉砂，提高光洁度。

测试结果：

GC3201M2-5CBS1A，可达 Ra0.27，优于客户设定之要求，若是客户不需过于细致之表面，则可以减少无火花研磨次数，另外使用动平衡的校正，也有助于改善工件面粗度，提升良率。

工件物与操作参数		
工件材质	铝合金 5XXX	
加工机台	宇青平面磨床	
砂轮转速	粗磨 3100 rpm	细磨 3100 rpm
进刀量	粗磨 5um / 次	细磨 1um / 次
无火花研磨	粗磨 0 次	细磨 5 次
纵向速度	粗磨 13m / min	细磨 13m / min
横向速度	粗磨 2.5mm / 次	细磨 2.5mm / 次
总研削量	粗磨 20 um	细磨 5 um
修整工具	单石修刀	
修整砂轮转速	800 rpm	
修整进刀	2um / 次，总移除量 10um	
砂轮规格尺寸		
砂轮规格	GC3201M2-5CBS1A	
砂轮尺寸	205 mm X 13 mm X 31.75 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：(02)2679-3461
- 传真：(02)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。