

CASE STUDY

AFTER

BEFORE



■ 嘉寶 CBS 砂輪特性

1. 具有彈性及吸水性，可隨添加劑調整硬度，兼顧加工時的拋光及切削性。
2. 適合各種鏡面拋光研磨作業，例如錄音磁頭、各種軸承插梢、壓縮機內傳動軸及各種模具加工。
3. 可配合各種研磨機台，客製化設計砂輪規格尺寸，追求品質與效率的最佳化。
4. 具適當自銳性，保持最佳研磨效率，減少砂輪修銳 (dressing) 次數。
5. 適用於延展性高的材料及軟件，研磨不沾黏。



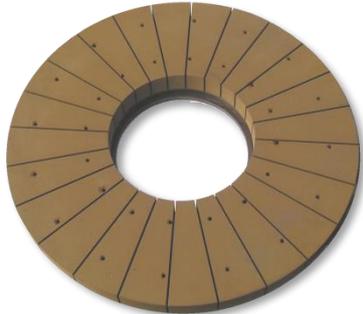
CBS 砂輪鏡面拋光實例

■ CBS 砂輪常見應用：

- 鋁合金拋光
- 美工刀、美容剪等刀具拋光
- 工業用刀刃口拋研
- HSP 異質性拋研 (PCB 銅箔基板)

SPECIFICATION

工件材質	適用磨料
鋁合金	GC
不銹鋼、工具鋼等	WA



砂輪粒度	
280#	800#
320#	1000#
500#	2000#
600#	3000#

結合度	
硬	2H
	1H
中	3M
	2M
	1M
軟	2S
	1S

■ 如有進一步需求，敬請來信或來電洽詢。

CASE STUDY

研磨問題：鋁合金加工

客戶使用陶瓷砂輪加工鋁合金工件，砂輪經常性掉砂、黏屑，造成工件表面刮傷。

面粗要求：

Ra0.3 ~ 0.5

改善方案：

建議使用我司 CBS GC320#砂輪，利用樹脂海綿特性，減少掉砂，提高光潔度。

測試結果：

GC3201M2-5CBS1A，可達Ra0.27，優於客戶設定之要求。若是客戶不需過於細緻之表面，則可以減少無火花研磨次數，另外使用動平衡的校正，也有助於改善工件面粗度，提升良率。

工件物與操作參數		
工件材質	鋁合金 5XXX	
加工機台	宇青平面磨床	
砂輪轉速	粗磨 3100 rpm	細磨 3100 rpm
進刀量	粗磨 5um / 次	細磨 1um / 次
無火花研磨	粗磨 0 次	細磨 5 次
縱向速度	粗磨 13m / min	細磨 13m / min
橫向速度	粗磨 2.5mm / 次	細磨 2.5mm / 次
總研削量	粗磨 20 um	細磨 5 um
修整工具	單石修刀	
修整砂輪轉速	800 rpm	
修整進刀	2um / 次，總移除量 10um	
砂輪規格尺寸		
砂輪規格	GC3201M2-5CBS1A	
砂輪尺寸	205 mm X 13 mm X 31.75 mm	

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：(02)2679-3461
- 傳真：(02)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。