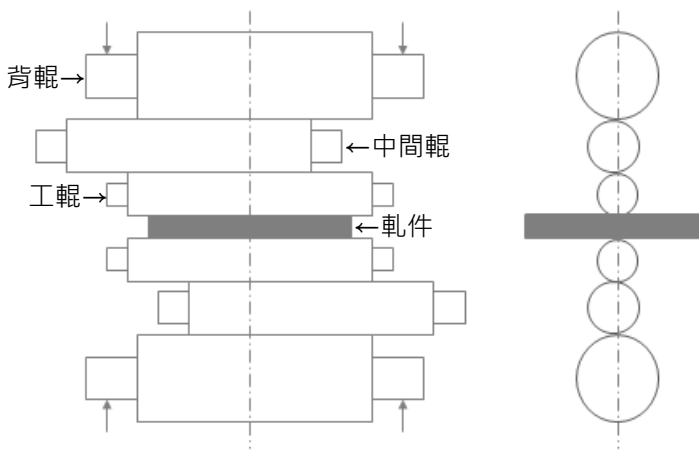


**STEEL ROLL
RESINOID
GRINDING WHEELS**

輓筒研磨主要工件包含各式軋輓，依輓種材質不同嘉寶推出各種規格尺寸的砂輪，搭配各式機台，提供輓筒研磨最佳的解決方案。

■ 軋輓種類與常用型緣尺寸



如上圖所示，軋輓種類依照是否接觸軋件可分為工輓和背輓。直接接觸軋件的軋輓稱為工輓；為增加工輓的剛度和強度而置於工輓背面或側面又不直接接觸軋件的軋輓則稱為背輓。

另外六輓軋機則在普通四輓軋機的基礎上，在背輓和工輓之間安裝一對可橫向移動的中間輓，兩中間輓的軸向移動方向為相反。



- 輓筒研磨砂輪常用的形緣有 1A、5A，如下圖所示：



- 輓筒研磨砂輪常用尺寸如下表所示：
(單位: mm)

D	T	H
610	50 75	203.2 254 304.8
660	50 75	304.8
710	65 75	304.8
760	50 75 100	304.8
800	50 80 100	304.8
815	50 75 100	304.8
915	50 65 75 100	304.8

常用規格

■ 輓筒研磨砂輪常用規格如下表所示:

冷軋粗研磨:

機台種類	WALDRICH		
馬力	110KW		
研磨輓種	工輓(WR)	中間輓(IMR)	背輓(B.U.R)
輓種材質	鍛造鋼	鍛造鋼	鉻合金鑄鐵
面粗 / RA	0.3 ~ 0.9	0.1 ~ 0.6	0.9 ~ 1.2
推薦規格	32A80G9B 32A80FG8B	32A100I9B 32A100J9B	32A46I8B 32A46JK6B

熱軋粗研磨:

機台種類	WALDRICH		Pomini -840D		
馬力	50KW		75KW	110KW	
研磨輓種	工輓(WR)	背輓(B.U.R)	工輓(WR)	工輓(WR)	背輓(B.U.R)
輓種材質	高速鋼	冷激鑄鐵	鉻合金鑄鐵	高速鋼	冷激鑄鐵
面粗 / RA	0.6 ~ 0.8	0.6 ~ 0.8	0.5	0.6 ~ 0.8	0.6 ~ 0.8
推薦規格	CX36K7BX	GC36L8B	GC80I7B	CXG46K7BX	GC36K8B CXG46K7BX

冷軋粗研磨:

研磨輓種	工輓(WR)
輓種材質	高速鋼、工具鋼
面粗 / RA	0.3 ~ 0.8
推薦規格	GC46F10B GC60F10B

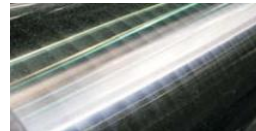
冷軋細研磨:

研磨輓種	工輓(WR)
輓種材質	高速鋼、工具鋼
面粗 / RA	0.03 ~ 0.1
推薦規格	GC180F10B GC320F10B GC400F10B

■ 如有其他規格尺寸需求，請來信或來電洽詢。右表為輓筒研磨常見的問題以及解決方案。

研磨問題

進給線



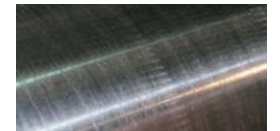
輓筒表面可見清楚進給速度影響之線條。

表面刮痕



表面可見不規則短刮痕。

顫紋



整個輓筒表面可見均勻分布的平行顫紋線。

發生原因

可能為砂輪修整不當或橫向進給及工作物速度控制不當所引起。

砂輪太硬，組織過密，工作物轉速過低或研磨液使用不當等引起。

砂輪太硬，進刀量大，外界震動或機器內部震動所引起。

解決方案

正確削正砂輪且將角隅削成微小半徑圓角或調整橫向進給以及工作物速度。

使用較軟砂輪，調低組織密度或調快工作物轉速，調整研磨液流量、種類及噴嘴方向。

更換較軟砂輪，減少進刀量，檢查外部環境與機械組件等。

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:

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。

Anchor[®]