

Anchor[®]

Since 1946

Partner for ultimate success

陶瓷微結晶
CX 砂輪
CX Grinding Wheels



節能減碳環保新配方

CX陶瓷微結晶磨料

壽命長加工效率佳

Life 壽命 **3X** Efficiency 切削力 **3X**
與WA磨料相比

■ CX 磨料

嘉寶 CX 砂輪是一種獨特微粒結構鋁結晶磨料製造出來的砂輪，其有更硬更堅韌的特性。CX 磨料的結晶結構比一般以傳統熔合方式所生產的人工合成磨料的結構要來的一致。CX 磨料因為有高純度顆粒結構，以及沒有其他熔合性磨料所有的雜質吸收及不良破碎的特性，在最後的燒成階段中 CX 並不會破裂。如此高密度、高強度的產品允許磨料抗鈍且保持尖銳切削面，這是其他熔合性、燒結性磨料所不能及的。

■ 常見用途

適用於不易研磨加工之鋼種，如：

軸承鋼 SUJ2。

合金模具鋼 SKD11、SKT1-6。

高速度工具鋼 SKH2-10、SKH52-57。

粉末冶金合金鋼 ASP23、ASP30、ASP60 等。



磨料特性

磨料的研削力與它的堅韌度是息息相關的，而堅韌度通常是指抗破裂強度或重壓強度係數，抗破裂堅韌度可以 Vickers 硬度測試機來測得，以下即測試比較值：

| 磨料種類 | 硬度 (Gpa) | 破裂堅韌度 (MPa m. 5) |
|-----------------|----------|------------------|
| CBN | 43 | 5.7 |
| CX | 22 | 4.0 |
| 熔合性鈷化鋁 | 16 | 3.6 |
| 碳化矽 (C/GC) | 24 | 2.5 |
| 熔合性氧化鋁 (WA/38A) | 18 | 2.2 |

CX 砂輪效益

- 較長的砂輪壽命**：測試結果顯示，以 CX 磨料所製作的砂輪，其研削能力比一般 WA 氧化鋁砂輪要高出 **3 倍** 以上。
- 較少的研削動力**：一般砂輪在研削過程中會破裂及被削平，而 CX 砂輪卻只以非常小的顆粒脫落，尖銳的新研削面會不斷產生。
- 較高的人工效率**：由於 CX 磨料研削壽命長，因此相對的減少了砂輪換裝所產生的閒置時間。
- 較低研削熱減少燒焦狀況**：CX 砂輪能產生較佳的研削面，亦即研削表面磨痕一致性高。

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。