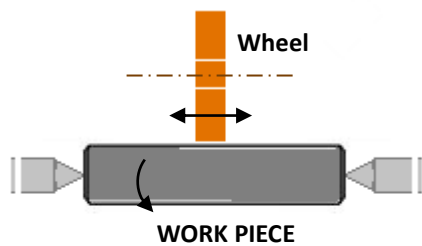


**VITRIFIED  
CYLINDRICAL  
GRINDING WHEELS**

切削力佳、良好的精度与效益提高性价比。适合作为各种精密芯轴以及辊筒工件之外径研磨。

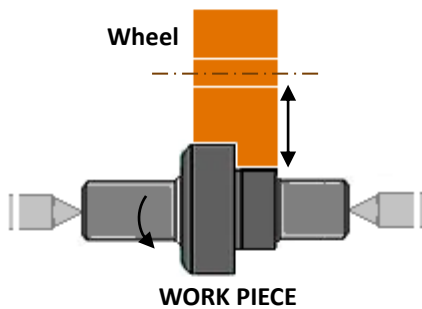
## ■ 外圆研磨方式与标准形状

外圆研磨方式依磨床机能可区分为：



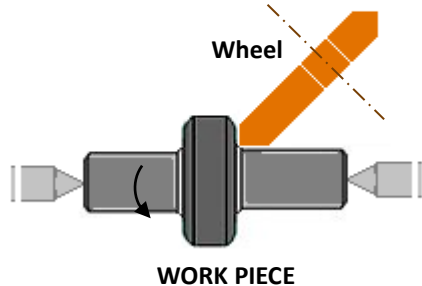
■ 横送式研磨：  
(Traverse Grinding)

最常见的外圆研磨方式，砂轮或工作物进行左右进给的加工方式。



■ 直送式研磨：  
(Plunge Grinding)

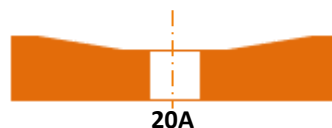
工作物与砂轮都不进给，只藉由砂轮的切入运动进行作业。



■ 倾角式研磨：  
(Angular Grinding)

砂轮同时对工作物的外圆以及端面进行磨削作业。

外圆研磨是将夹持在两顶心之间，或夹持在夹头上旋转中的工作物外周予以磨削的制程。常见的外圆研磨砂轮形状为 1A、5A、7A 与 20A 请见下图，其他形缘亦可订制。



## 规格尺寸

### ■ 外圆研磨砂轮常见规格

工作物材质	材质代号	工作物硬度	推荐规格			
碳素钢	S09CK、S45C、SK1~7 等	HRC<25	A	60-80	M	V <sub>10W</sub>
		HRC>25	38A	60-80	M	V
合金钢	SMn、SCr、SCM、SNCM 等	HRC<55	WA	60-80	L	V <sub>10W</sub>
		HRC>55	RA	60-80	L	V <sub>10W</sub>
工具钢	SKS、SKD、SKT 等	HRC<60	RA	60-80	K	V <sub>10W</sub>
		HRC>60	32A	60-80	J	V <sub>10W</sub>
不锈钢	SUS 400 系列		WA	60-80	K	V <sub>10W</sub>
	SUS 300 系列		32A	60-80	H	V
耐热钢	SUH 1&3		WA	60-80	J	V <sub>10W</sub>
	SUH 4		32A	60-80	H	V <sub>10W</sub>
高速钢	SKH		32A 60-80 IV、GC 60-80 K V			
灰口铸铁	FC	HRC<20	GC	60-80	J	V
可锻铸铁	FCMW、FCMB、FCMP 等	HRC<20	WA	60-80	I	V
铁材	Iron	HRC<20	38A 60-80 K V			
非铁材质	铜、铝、塑料、橡胶等材质		GC/C 60-80 IV、GC/C 46-80 H V			

### ■ 外圆研磨砂轮常见尺寸 单位：mm

外径	厚度											孔径			
	13	16	19	25	32	38	50	65	75	100	125				
255	●	●	●	●	●	●	●					50.8	76.2	101.6	127.0
305	●	●	●	●	●	●	●					50.8	76.2	101.6	127.0
355	●	●	●	●	●	●	●	●	●			76.2	101.6	127.0	152.4
405			●	●	●	●	●	●	●			127.0	152.4	203.2	
455			●	●	●	●	●	●	●			127.0	152.4	203.2	228.6
510			●	●	●	●	●	●	●	●		127.0	152.4	203.2	228.6
												254.0	304.8		
610				●	●	●	●	●	●	●		203.2	228.6	254.0	304.8
760				●	●	●	●	●	●	●	●	304.8			
810				●	●	●	●	●	●	●		304.8			
915					●	●	●	●	●	●	●	304.8			
1060						●	●	●	●			304.8	508.0		
1260						●	●	●	●			304.8	508.0		

■ 如有其他规格尺寸需求，敬请来信或来电洽

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:

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](http://www.carbo.com.tw)
- E-mail：[webmaster@carbo.com.tw](mailto: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。

