

MMW⁺ EXTREME FLUTE

Fluting Wheel for Metal Cutting Tools

極致加工快感

Extreme Flute Excellent Work

拒絕ALARM

穩定低阻抗

全新升級配方⁺

高保持力卓越切削效能

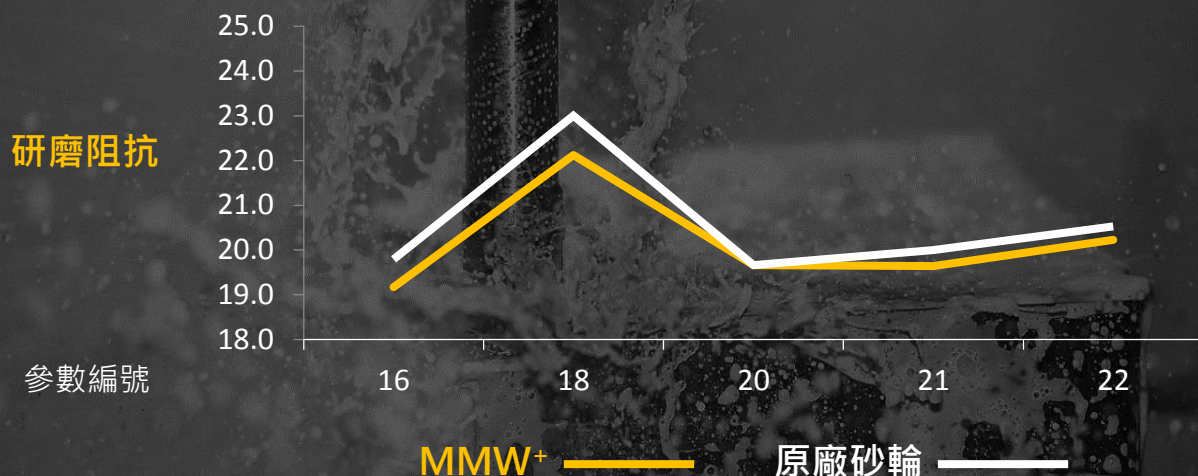


更多詳細規格尺寸及製程相關產品介紹請見
金屬切削刀具型錄。

壽命⁺ 穩定性⁺ 保持度⁺ 切削力⁺
價格NO⁺

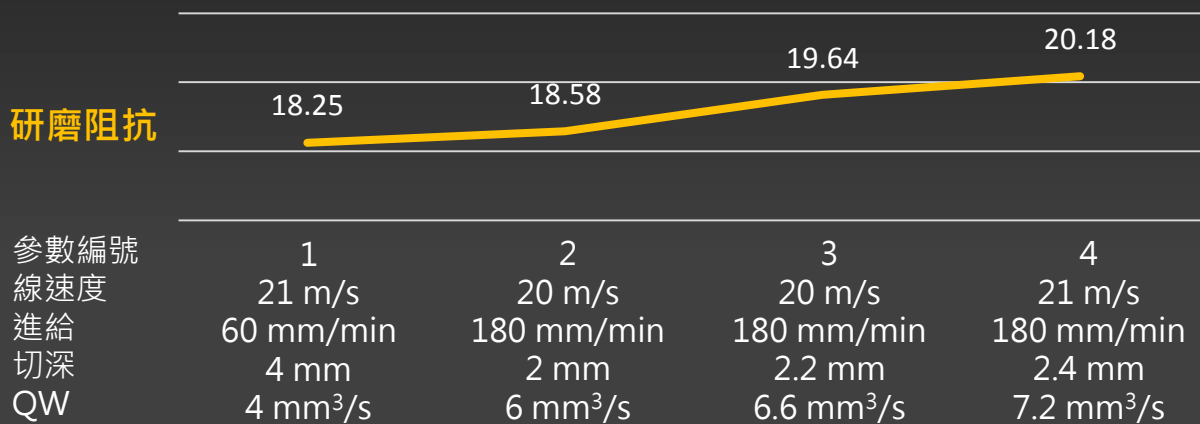
金屬法刀具剖溝砂輪
2022.05改版上市
Anchor[®]

實測案例1 適用多樣參數低阻抗



嘉寶MMW+在五組設定 $QW=6$ 的加工參數下，透過調整不同的砂輪線速度、進給速度、切深的情況，相對原廠搭機砂輪均仍有較好的加工穩度性表現。

實測案例2 提升加工效率沒煩惱



在四組逐次提升50%-80%的加工效率條件測試下，MMW+依舊能維持相當水準的穩定性。



嘉寶自然工業股份有限公司 www.carbo.com.tw
 239 新北市鶯歌區福安街一號
 TEL : (02)26793461 FAX : (02)26794561
webmaster@carbo.com.tw



Anchor[®]

深化技術
先端應用

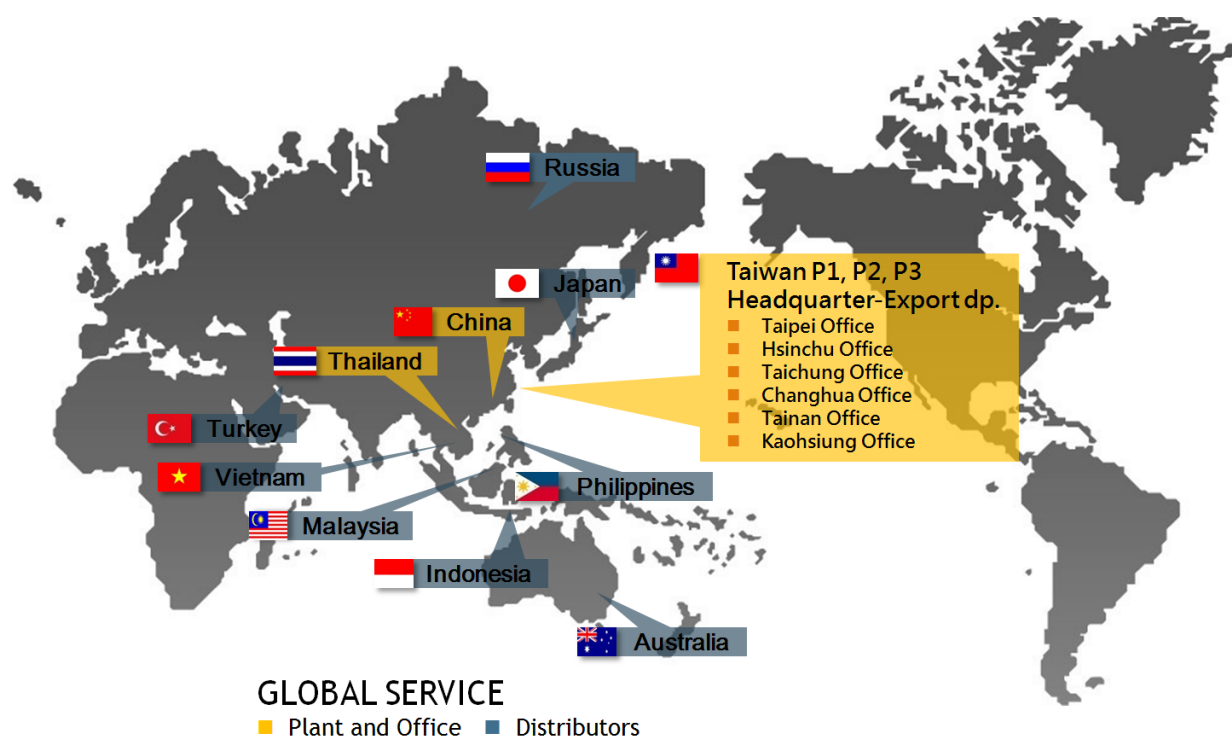
Fine Tech
New Apps



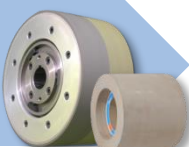
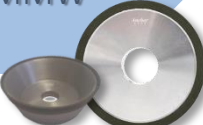
金屬切削刀具研磨砂輪型錄
Grinding wheels for metal cutting tools

目錄 Content	01
全球服務據點 Global service	02
金屬切削刀具研磨製程 Grinding process for Drills and Mills	03
金屬切削刀具研磨砂輪規格標示 Standard marking of grinding wheel	04
金屬切削刀具常見砂輪型緣 Regular shape of grinding wheels	05
樹脂法鑽石精密切斷片 Precision cutting wheel	06
鑽石CBN無心研磨砂輪 Diamond, CBN Centerless grinding wheel	07
橡膠法調整輪 Rubber bond control wheel (Regulator)	08
陶瓷法修整砂輪 Vitrified dressing wheel	09
MMW金屬法剖溝砂輪 Metal bond fluting wheel (MMW)	11
MMW砂輪使用案例 – Qw 值計算 MMW fluting wheel case study - Calculation of Qw value	13
HBMW高溫樹脂剖溝砂輪 Polyimide resin bond fluting wheel (HBMW)	14
BMW樹脂剖溝砂輪 Resin bond fluting wheel (BMW)	16
BMW樹脂離隙角、刃口研磨砂輪 Resin bond Gash、OD/Relief wheel (BMW)	18
金屬切削刀具砂輪專用技術調查表 Technical data sheet	20





鑽頭(Drills)、銑刀(Mills)研磨製程包含，(鎢)鋼條之切斷，鋼棒外徑研磨、刀具剖溝開槽及刀刃刃口研磨，部分刀具(micron tools)則有段差研磨的需求。

刀具製程	砂輪種類	嘉寶規格
鋼條切斷加工 Cut-off	樹脂法鑽石精密切斷片 Precision cutting wheel	BCW 
鋼棒外徑研磨 Centerless Grind	鑽石CBN無心砂輪、調整輪 Centerless and Control wheel	BCG 
鋼棒開槽 Flute	鑽石CBN開槽砂輪 Fluting wheel	BMW HBMW MMW 
離隙角、刃口研磨 OD/Relief、Gash	鑽石CBN離隙砂輪 Clearance and face grinding wheel	BMW HBMW MMW 



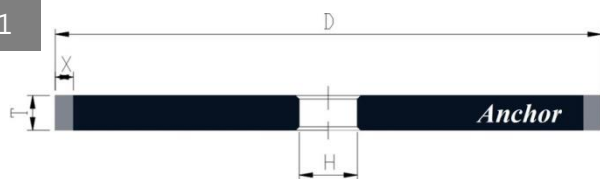


生產批號 / Lot No.

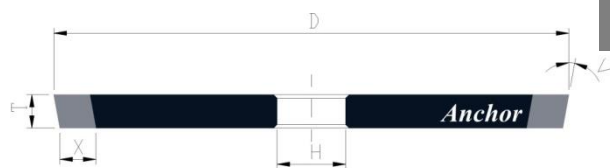
磨料 Abrasive	粒度 Grit Size	硬度 Hardness	集中度 Concentration	製法別 Bond	形緣 Shape	尺寸 Wheel size
SDC	120	N	100	BMW	1A1	D x T x H x X
SD SDC 適用鎢鋼 For T/C	粗 / Coarse ↑	軟 / Soft ↑	Low ↑	BMW HBMW 樹脂結合 Resin Bond	1A1	75 100 125 150 外徑 Diameter / mm
	80				1V1	
	100				3A1	
	120				3V1	
	140				14A1	
	170	硬 / Hard ↓	High ↓	MMW 金屬燒結 Metal Bond	14V1	3 – 16 厚度 Thickness / mm
	200				開槽 Flute	
	230				11A2	
	325				12A2	
	500				11V9	
CBN 適用高速鋼 For HSS	600				12V9	刃角 OD Gash
	800				切斷 Cut-off	
	1000				1A1R	
	UP ↑				9A1	
	↓ 細 / Fine				無心研磨 Centerless	

■ 其他形緣尺寸亦可訂製，詳細介紹請參閱官網鑽石砂輪尺寸及形狀標示。

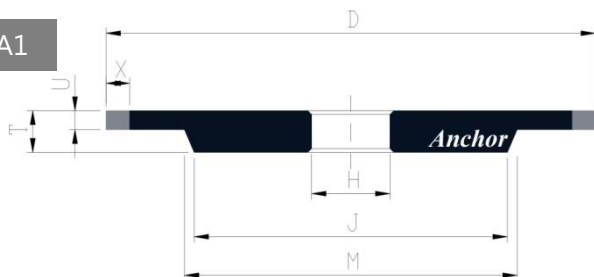
1A1



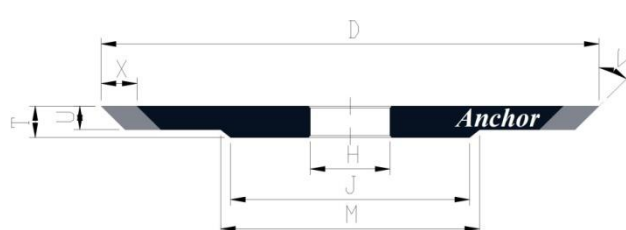
1V1



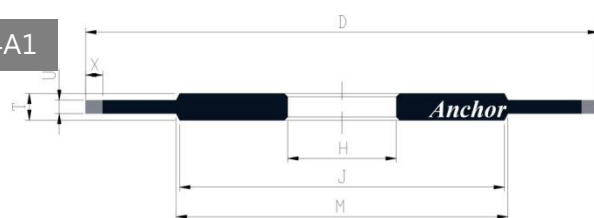
3A1



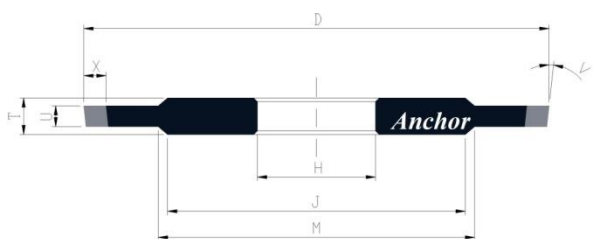
3V1



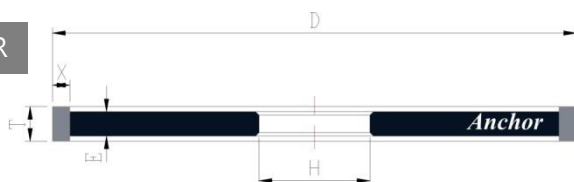
14A1



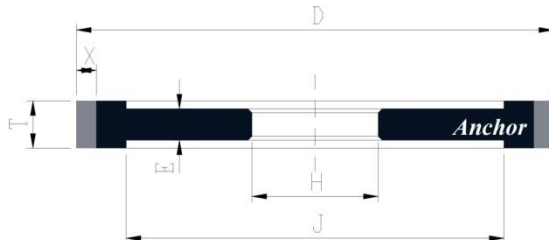
14V1



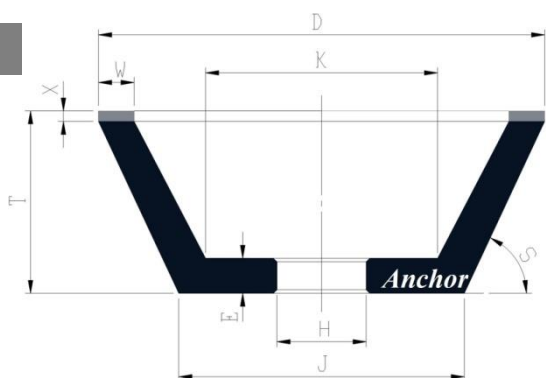
1A1R



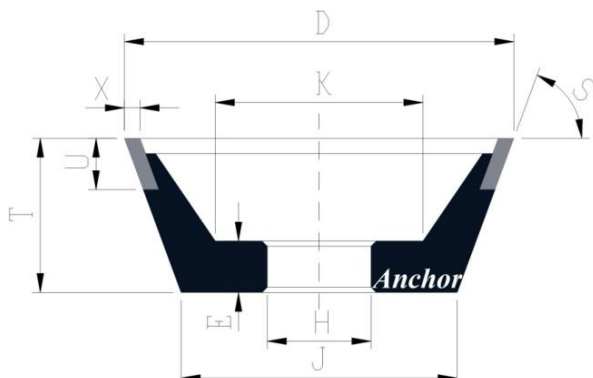
9A1



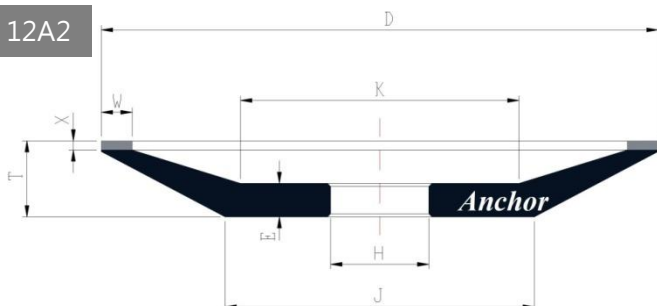
11A2



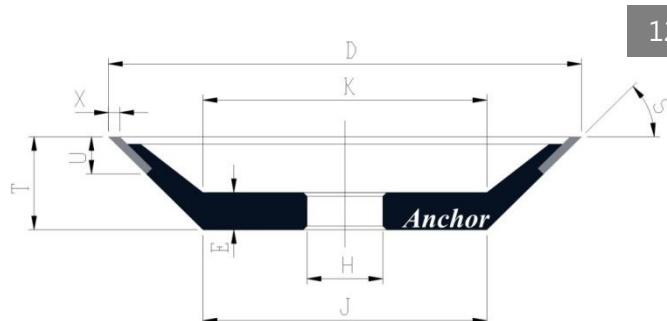
11V9



12A2



12V9



應用於鎢鋼棒材切割，嘉寶新一代的BCW樹脂法切割片配方，經過不斷地改良，表現出優異的切削性與壽命，具有相當高的性價比。

產品特色：

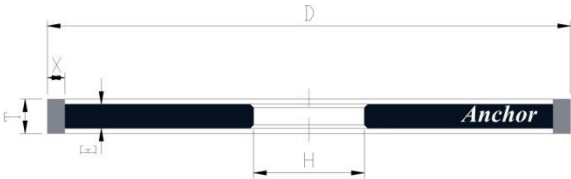
- 1. 優異切削力
- 2. 研磨壽命長
- 3. 加工精度高



鋼條切斷製程示意圖

標準品規格尺寸

1A1R



	規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	基板 E	鑽石層 X
	● SDC120P125BCW1A1R	153	0.8	19.05 / 31.75	0.6	7.5
	● SDC120P125BCW1A1R	153	1	19.05 / 31.75	0.8	7.5
	● SDC120P125BCW1A1R	153	1.2	19.05 / 31.75	1	7.5
	SDC120N125BCW1A1R	158	0.8	19.05 / 31.75	0.7	10
	SDC120N125BCW1A1R	158	1	19.05 / 31.75	0.8	10
	SDC120N125BCW1A1R	158	1.2	19.05 / 31.75	1	10
	SDC120R125BCW1A1R	180	0.8	19.05 / 31.75	0.6	6
	SDC120R125BCW1A1R	180	1	19.05 / 31.75	0.8	6
	SDC120R125BCW1A1R	180	1.2	19.05 / 31.75	1	6
	SDC120N100BCW1A1R	200	0.8	19.05 / 31.75	0.6	6
	SDC120N100BCW1A1R	200	1	19.05 / 31.75	0.8	6
	SDC120N100BCW1A1R	200	1.2	19.05 / 31.75	1	6

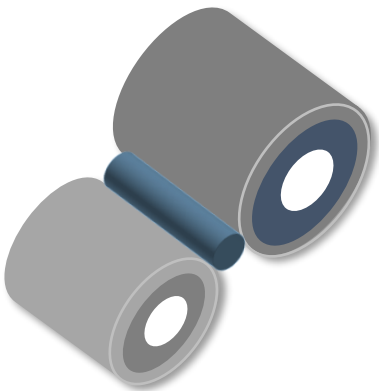
- 常備品 In stock。
- 另有乾式切割配方及CBN配方適用HSS棒材切斷，其他規格尺寸亦可訂製，詳細介紹請參閱官網。
- 帶基板切片，厚度最薄可達0.4mm。
- 無基板切片，厚度最薄可達0.2mm。

Unit : mm

應用於刀具棒材外徑研磨，嘉寶無心砂輪根據客戶使用機台類型與廠牌，均能客製化尺寸及法蘭心孔。粗細磨一體的設計，幫客戶降低研磨成本，提高生產效率。

產品特色：

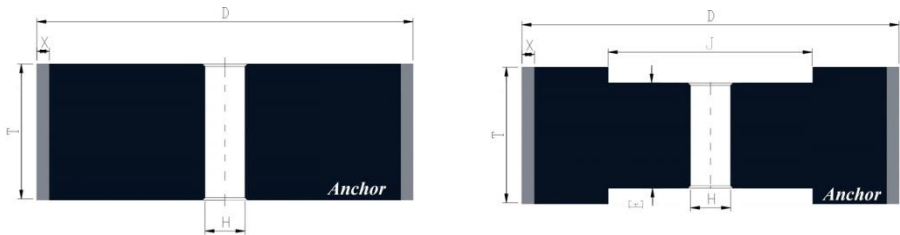
- 1. 高精度、高效率的圓棒外圓加工
- 2. 搭配各廠機台客製化設計
- 3. 搭配橡膠調整輪使用

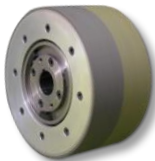


鋼棒無心研磨示意圖

標準品規格尺寸

1A1、9A1



	規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	鑽石層 X
	SDC100N100BCG1A1	300	100	120	5, 10
	SDC140N100BCG9A1	300	150	120	5, 10
	SDC600N100BCG9A1	300	150	120	5, 10
	SDC80N100BCG9A1	450	205	228.6	5, 10
	SDC1000N100BCG9A1	450	205	228.6	5, 10
	CBN80/400N100BCG1A1	300	100	120	5, 10
	CBN140/400V100BCG9A1	400	205	228.6	5, 10
	CBN100/170V100BCG9A1	450	205	228.6	5, 10
	CBN100/170V100BCG9A1	500	205	304.8	5, 10

- SDC適用於鎢鋼(T/C)圓棒、CBN適用於HSS圓棒。
- 其他規格尺寸亦可訂製，詳細無心研磨砂輪介紹請參閱官網。

Unit : mm

研磨案例

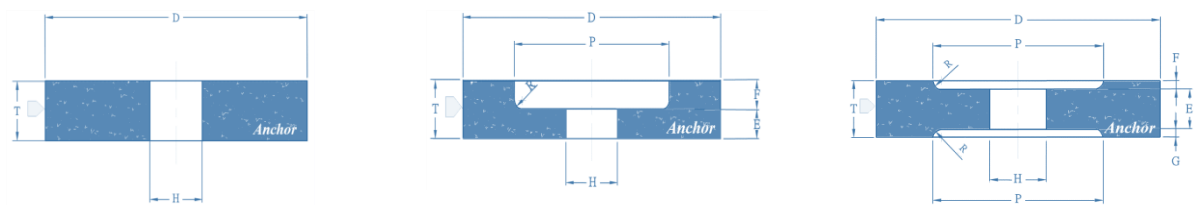
	粗細磨適用粒度	
粗磨 Pre-grinding	#100	極細目鑽石無心研磨鎢鋼棒面粗成功達Ra0.027um
細磨 Finishing	#325	
精磨 Polishing	#1000 and up	

無心研磨調整輪通常為橡膠結合製法作成，主要的功用為：

- 1. 控制工作物的旋轉速度與進給速度。
- 2. 在研磨作業中提供工作物支撐力。
- 3. 控制工作物的直徑大小。

標準品規格尺寸

1A、5A、7A



規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	凹寬 P	孔深 E	凹深 F	凹深 G
A150R0R1A	205	150	90	-	-	-	-
A150R0R1A	255	205	111.2	-	-	-	-
A150R0R5A	255	150	111.2	170	100	-	-
A150R0R7A	305	205	127	200	110	75	20
A150R0R7A	305	205	177.8	210	155	25	25

■ 其他規格尺寸亦可訂製。

Unit : mm

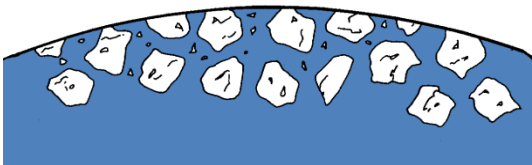
砂輪與調整輪尺寸搭配對照

砂輪外徑 Wheel diameter	砂輪厚度 Wheel thickness	調整輪外徑 Regulator diameter	調整輪厚度 Regulator thickness
300	100 150	205	100 150
350	150 205	205	150 205
400	150 205	255	150 205
450	150 205	255	150 205
500	150 205	305	150 205

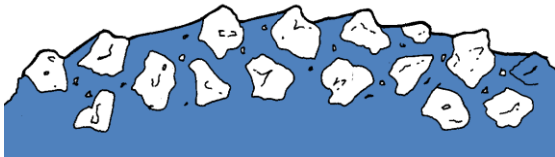
Unit : mm

「修整」又稱為「修正」(Truing)—砂輪安裝後，為求與砂輪心軸同心，或將變形的砂輪磨面修平或者整形成所需要的特殊形狀與角度。如下圖一所示。

「修銳」(Dressing)—當砂輪表面相當平滑、磨料晶粒突出表面不多。如以此情況下之砂輪研磨，其砂輪會將其工作物燒焦或產生打滑現象。因此須將砂輪平滑表面或填塞的表面削去，即將包圍在磨料附近的結合劑、填塞物鐵屑等去除，使其磨料銳角能完全地露出砂輪表面，以產生研磨能力作用，稱之為修銳，如下圖二所示。



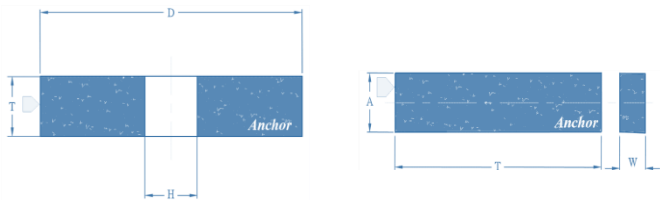
圖一 修整 Truing



圖二 修銳 Dressing

標準品規格尺寸

1A、砂條-RT

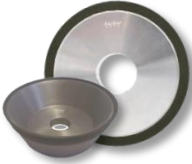


	規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	被修整砂輪粒度 for grit size
	● GC46J8V1A	180	13	31.75	#80 and coarser
	● GC80K5V1A	180	13	31.75	#100 - #200
	● GC120H5V1A	180	13	31.75	#230 - #325
	● GC220H5V1A	180	13	31.75	#400 and finer
	● GC400H8V1A	180	13	31.75	#600 and finer
	WA220J8V1A	180	10	31.75	#400 and finer
	砂條 - RT	T	A	W	-
	● WA220H5V-RT	100	18	8	Dressing stick

- 常備品 In stock。
- 其他規格尺寸亦可訂製。

Unit : mm

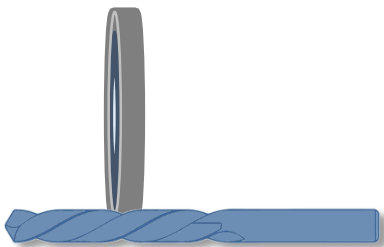
嘉寶金屬切削刀具研磨砂輪，依客戶加工需求及刀具類型，提供全系列相對應產品，特殊配方設計可使砂輪具備良好的保持力與切削力。

製法別 Bond type		產品特色 Products characteristics
	MMW (Metal bonds) 效率型	極優異切削性與散熱性，適合大量深切緩進使用。 適合砂輪鑽石層厚度8mm(含以上)加工使用。 適用加工部位：FLUTE。
	HBMW (Polyimide bonds) 耐用型	優異產品切削力與形狀保持力，砂輪耐用性佳。 適合砂輪鑽石層厚度6mm(含以上)加工使用。 適用加工部位：FLUTE。
	BMW (Resin bonds) 經濟型	良好切削性能表現與產品售價實惠。 鑽石層厚度6mm 以下較小尺寸加工使用。 適用加工部位：FLUTE、OD/RELIEF、GASH。

好切、耐磨、低負載

產品特色：

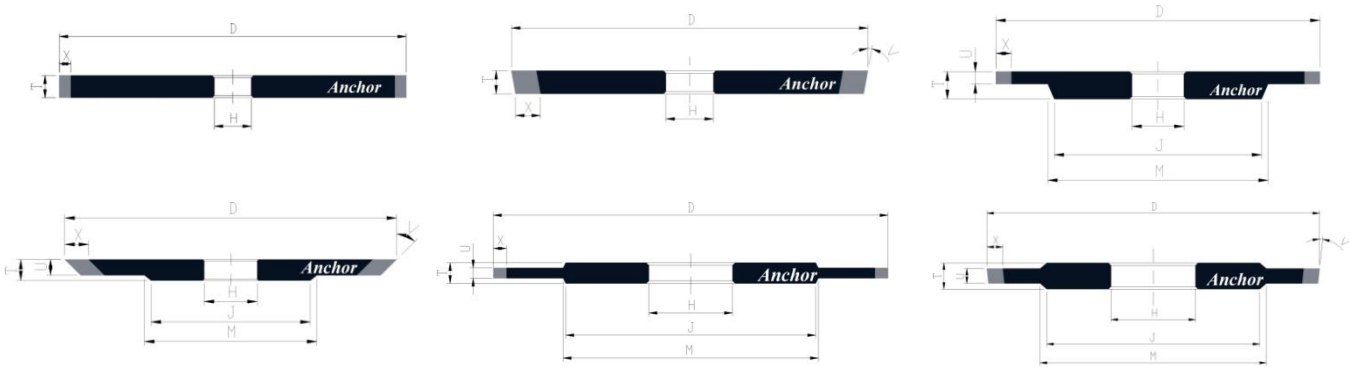
- 1. 極優異切削性與散熱性，適合大量深切緩進使用。
- 2. 適合砂輪鑽石層厚度8mm(含以上)加工使用。
- 3. 建議加工部位：FLUTE。



開槽研磨示意圖

標準品規格尺寸

1A1、1V1、3A1、3V1、14A1、14V1



	規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	鑽石層 X	角度 V
	SD270N125MMW 1A1	75	6	31.75	6	-
	SD270N125MMW 1A1	75	6	31.75	8	-
	SD270N125MMW 1A1	75	8	20	10	-
	SD270N125MMW 1A1	75	10	20	10	-
	SD270N125MMW 1A1	75	12	20	10	-
	SD270N125MMW 1A1	100	8	20	6	-
	SD270N125MMW 1A1	100	8	20	8	-
	SD270N125MMW 1A1	100	10	20	8	-
	SD270N125MMW 1A1	100	10	31.75	10	-
	SD270N125MMW 1A1	100	12	20	10	-

- SDC適用於鎢鋼(T/C)圓棒、另有CBN配方適用於HSS圓棒。
- 其他規格尺寸及v形角度亦可訂製。



規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	端部 U	鑽石層 X	角度 V
SD270N125MMW 1A1	125	6	20	-	8	-
SD270N125MMW 1A1	125	6	20	-	10	-
SD270N125MMW 1A1	125	8	20	-	8	-
SD270N125MMW 1A1	125	10	20	-	10	-
SD270N125MMW 1A1	125	12	20	-	10	-
SD270N125MMW 1A1	125	16	20	-	10	-
SD270N125MMW 1A1	150	8	20	-	10	-
SD270N125MMW 1A1	150	10	20	-	10	-
SD270N125MMW 1A1	150	12	20	-	10	-
SD270N125MMW 1V1	75	10	20	-	6	30°
SD270N125MMW 1V1	100	6	20	-	6	20°
SD270N125MMW 1V1	100	10	20	-	6	30°
SD270N125MMW 1V1	125	6	20	-	10	10°
SD270N125MMW 1V1	125	10	20	-	10	10°
SD270N125MMW 1V1	125	10	20	-	10	20°
SD270N125MMW 1V1	125	12	20	-	10	10°
SD270N125MMW 1V1	150	8	20	-	10	10°
SD270N125MMW 1V1	150	10	20	-	10	10°
SD270N125MMW 1V1	150	10	20	-	10	45°
SD270N125MMW 3A1	125	8	20	5	10	-
SD270N125MMW 3A1	150	8	20	5	8	-
SD270N125MMW 3A1	150	8	20	6	10	-
SD270N125MMW 3A1	150	8	40	5	8	-
SD270N125MMW 3A1	150	8	40	6	10	-
SD270N125MMW 3A1	150	8	50	5	8	-
SD270N125MMW 3A1	150	8	50	6	10	-
SD270N125MMW 3V1	75	12	20	10	6	30°
SD270N125MMW 3V1	100	6	20	3	10	60°
SD270N125MMW 14A1	100	10	20	8	10	-
SD270N125MMW 14A1	125	8	20	5	10	-

- SDC適用於鎢鋼(T/C)圓棒、另有CBN配方適用於HSS圓棒。
- 其他規格尺寸及v形角度亦可訂製。

Qw值乃透過砂輪切深(Ae)及橫送速度(vt)等參數，計算出單位時間內工件的移除量，做為評估砂輪切削效率的參考值。

Qw値計算方式 Calculation of Qw value

$$Q_w = \frac{A_e \times V_t}{60}$$

Vt = 横移速度 / Traverse speed

A_e = 砂輪切深 / Infeed

Vc = 建議砂輪轉速 / Recommend wheel speed

		VC = 建議砂輪轉速 / Recommend wheel speed												Vt (mm/min)	
		30	40	50	60	70	80	90	100	120	140	160	180	200	
Ae (mm)	2.6	1.3	1.7	2.2	2.6	3.0	3.5	3.9	4.3	5.2	6.1	6.9	7.8	8.7	
	2.8	1.4	1.9	2.3	2.8	3.3	3.7	4.2	4.7	5.6	6.5	7.5	8.4	9.3	
	3.0	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	
	3.2	1.6	2.1	2.7	3.2	3.7	4.3	4.8	5.3	6.4	7.5	8.5	9.6	10.7	
	3.4	1.7	2.3	2.8	3.4	4.0	4.5	5.1	5.7	6.8	7.9	9.1	10.2	11.3	
	3.6	1.8	2.4	3.0	3.6	4.2	4.8	5.4	6.0	7.2	8.4	9.6	10.8	12.0	
	3.8	1.9	2.5	3.2	3.8	4.4	5.1	5.7	6.3	7.6	8.9	10.1	11.4	12.7	
	4.0	2.0	2.7	3.3	4.0	4.7	5.3	6.0	6.7	8.0	9.3	10.7	12.0	13.3	
	4.2	2.1	2.8	3.5	4.2	4.9	5.6	6.3	7.0	8.4	9.8	11.2	12.6	14.0	
	4.4	2.2	2.9	3.7	4.4	5.1	5.9	6.6	7.3	8.8	10.3	11.7	13.2	14.7	
4.6	2.3	3.1	3.8	4.6	5.4	6.1	6.9	7.7	9.2	10.7	12.3	13.8	15.3		
4.8	2.4	3.2	4.0	4.8	5.6	6.4	7.2	8.0	9.6	11.2	12.8	14.4	16.0		
5.0	2.5	3.3	4.2	5.0	5.8	6.7	7.5	8.3	10.0	11.7	13.3	15.0	16.7		

横送速度起始值
Vf start value

橫送速度潛力值
Vf optimization potential

閱覽方向
Reading Direction

MMW案例分享與Qw值 Qw values for MMW

砂輪轉速 Vc	Qw 值 mm³/s	
	標準區間 Standard performance	高效率區間 High performance
15 – 25 m/s	3 – 6	7 - 10

■ QW值設定應綜合考量工件尺寸、機台效率、研削液等因素，務必審慎評估且注意砂輪使用安全。

研磨案例分享 Case study

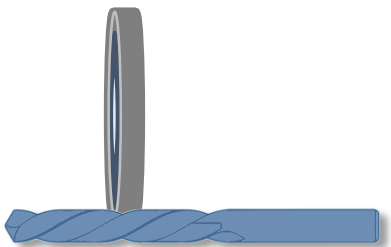
砂輪規格	SD270N125MMW1A110	工件材質	T/C
砂輪尺寸	100X10X31.75X10	砂輪轉速	21 – 22.5 m/s
機台廠牌	ANCA	砂輪切深	3 mm
橫送速度	100 mm/min	修整頻率	800 pcs / time
測試結果	QW = 3 X 100/60 = 5 優勢：切削力表現佳、機台負載穩定、產量加工成本明顯降低。		

■ 此為客戶案例，非建議參數，特別參數及需求請標示於技術調查表。

大進給、低負載

產品特色:

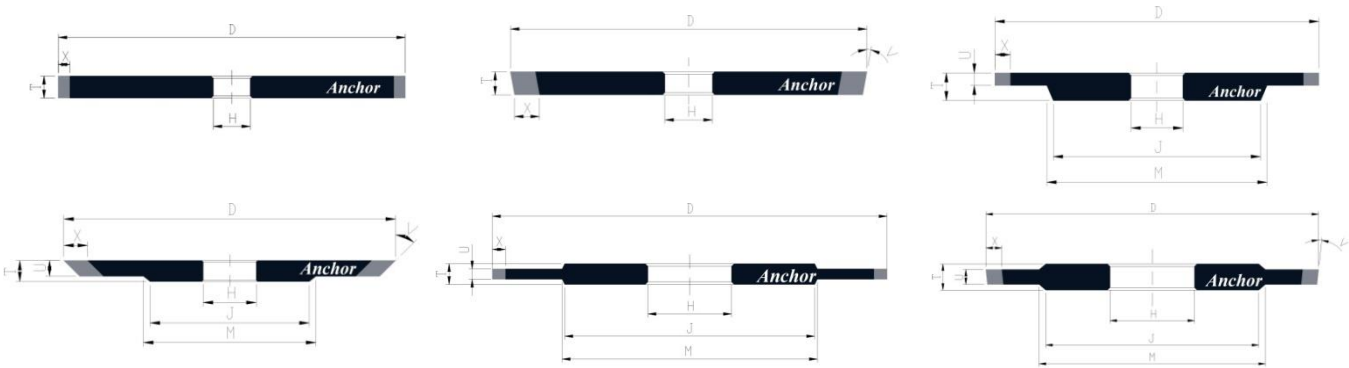
- 1. 優異的切削力與耐用性，形狀保持度佳。
- 2. 適合砂輪鑽石層厚度6mm(含以上)加工使用。
- 3. 建議加工部位：FLUTE。



開槽研磨示意圖

標準品規格尺寸

1A1、1V1、3A1、3V1、14A1、14V1



	規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	鑽石層 X	角度 V
	SDC270N125HBMW 1A1	75	6	20	6	-
	SDC270N125HBMW 1A1	75	6	20	10	-
	SDC270N125HBMW 1A1	75	8	20	10	-
	SDC270N125HBMW 1A1	75	10	20	10	-
	SDC270N125HBMW 1A1	100	6	20	6	-
	SDC270N125HBMW 1A1	100	8	20	6	-
	SDC270N125HBMW 1A1	100	10	20	10	-
	SDC270N125HBMW 1A1	100	10	31.75	10	-
	SDC270N125HBMW 1A1	100	12	20	10	-
	SDC270N125HBMW 1A1	100	15	20	10	-
	SDC270N125HBMW 1A1	125	8	20	6	-
	SDC270N125HBMW 1A1	125	8	20	8	-
	SDC270N125HBMW 1A1	125	8	20	10	-

- SDC適用於鎢鋼(T/C)圓棒、另有CBN配方適用於HSS圓棒。
- 其他規格尺寸及v形角度亦可訂製。



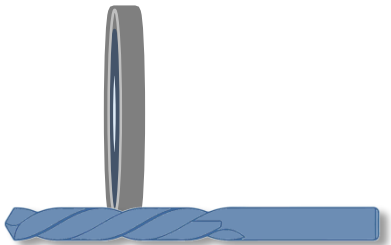
規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	端部 U	鑽石層 X	角度 V
SDC270N125HBMW 1A1	125	10	20	-	8	-
SDC270N125HBMW 1A1	125	10	20	-	10	-
SDC270N125HBMW 1A1	125	12	20	-	10	-
SDC270N125HBMW 1A1	125	15	20	-	10	-
SDC270N125HBMW 1A1	150	8	20	-	6	-
SDC270N125HBMW 1A1	150	10	20	-	10	-
SDC270N125HBMW 1A1	150	10	31.75	-	10	-
SDC270N125HBMW 1A1	150	16	20	-	10	-
SDC270N125HBMW 1V1	75	8	20	-	6	20 °
SDC270N125HBMW 1V1	100	6	20	-	10	20 °
SDC270N125HBMW 1V1	100	8	20	-	6	15 °
SDC270N125HBMW 1V1	100	10	20	-	10	10 °
SDC270N125HBMW 1V1	100	12	20	-	10	10 °
SDC270N125HBMW 1V1	125	6	20	-	10	15 °
SDC270N125HBMW 1V1	125	8	20	-	10	45 °
SDC270N125HBMW 1V1	125	10	20	-	6	10 °
SDC270N125HBMW 1V1	125	10	20	-	10	20 °
SDC270N125HBMW 1V1	125	16	20	-	10	20 °
SDC270N125HBMW 1V1	150	6	20	-	10	10 °
SDC270N125HBMW 1V1	150	8	20	-	10	10 °
SDC270N125HBMW 1V1	150	10	20	-	10	10 °
SDC270N125HBMW 1V1	150	12	20	-	10	10 °
SDC270N125HBMW 3A1	125	6	20	3	6	-
SDC400N125HBMW 3A1	125	6	20	2	10	-
SDC270N125HBMW 3V1	125	8	20	5	10	10 °
SDC270N125HBMW 3V1	125	8	20	5	10	45 °
SDC270N125HBMW 14A1	150	15	31.75	13	10	-

- SDC適用於鎢鋼(T/C)圓棒、另有CBN配方適用於HSS圓棒。
- 其他規格尺寸及v形角度亦可訂製。

經濟實惠、效果佳

產品特色：

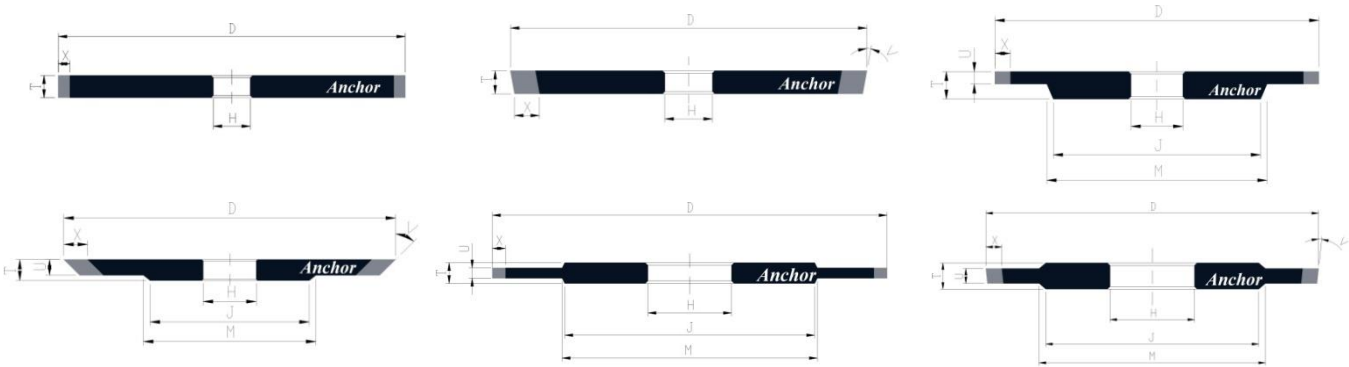
- 1. 良好切削效能表現，價格實惠。
- 2. 適合砂輪鑽石層厚度6mm以下較小尺寸加工。
- 3. 建議加工部位：FLUTE。



開槽研磨示意圖

標準品規格尺寸

1A1、1V1、3A1、3V1、14A1、14V1



	規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	鑽石層 X	角度 V
	SDC270N125BMW 1A1	75	4	20	5	-
	SDC270N125BMW 1A1	75	4	20	6	-
	SDC270N125BMW 1A1	75	6	20	8	-
	SDC270N125BMW 1A1	100	6	20	5	-
	SDC270N125BMW 1A1	100	6	20	6	-
	SDC270N125BMW 1A1	100	6	20	8	-
	SDC270N125BMW 1A1	100	6	20	10	-
	SDC270N125BMW 1A1	125	5	20	6	-
	SDC270N125BMW 1A1	125	6	20	6	-
	SDC270N125BMW 1A1	125	8	20	10	-
	SDC270N125BMW 1A1	150	10	31.75	6	-
	SDC270N125BMW 1A1	150	10	20	10	-

- SDC適用於鎢鋼(T/C)圓棒、另有CBN配方適用於HSS圓棒。
- 其他規格尺寸及v形角度亦可訂製。



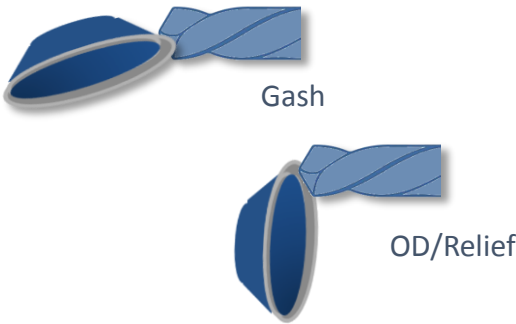
規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	端部 U	鑽石層 X	角度 V
SDC270N125BMW 1V1	75	6	20	-	8	30°
SDC270N125BMW 1V1	75	6	20	-	8	35°
SDC270N125BMW 1V1	75	6	20	-	8	40°
SDC270N125BMW 1V1	75	6	20	-	10	10°
SDC270N125BMW 1V1	100	6	20	-	8	45°
SDC270N125BMW 1V1	100	6	20	-	10	15°
SDC270N125BMW 1V1	100	6	20	-	10	20°
SDC270N125BMW 1V1	100	6	20	-	10	30°
SDC270N125BMW 1V1	100	6	20	-	10	45°
SDC270N125BMW 1V1	100	6	20	-	10	60°
SDC270N125BMW 1V1	125	6	20	-	10	15°
SDC270N125BMW 1V1	125	6	31.75	-	10	45°
SDC270N125BMW 1V1	150	8	20	-	10	15°
SDC270N125BMW 3A1	75	8	20	6	6	-
SDC270N125BMW 3A1	100	6	20	3	6	-
SDC270N125BMW 3A1	100	6	20	4	8	-
SDC270N125BMW 3A1	125	8	20	4	8	-
SDC270N125BMW 3A1	125	8	20	6	10	-
SDC270N125BMW 3A1	150	8	20	4	8	-
SDC270N125BMW 3A1	150	12	20	6	10	-
SDC270N125BMW 3V1	75	8	20	4	4	45°
SDC270N125BMW 3V1	75	8	20	4	6	30°
SDC270N125BMW 3V1	100	6	20	3	8	30°
SDC270N125BMW 3V1	100	6	20	4	8	30°
SDC270N125BMW 3V1	100	8	20	5	10	15°
SDC270N125BMW 3V1	125	6	20	4	8	45°
SDC270N125BMW 3V1	125	8	20	6	8	45°
SDC270N125BMW 3V1	150	6	20	3	6	30°
SDC270N125BMW 3V1	150	6	20	4	10	10°

- SDC適用於鎢鋼(T/C)圓棒、另有CBN配方適用於HSS圓棒。
- 其他規格尺寸及v形角度亦可訂製。

經濟實惠、保持度良好

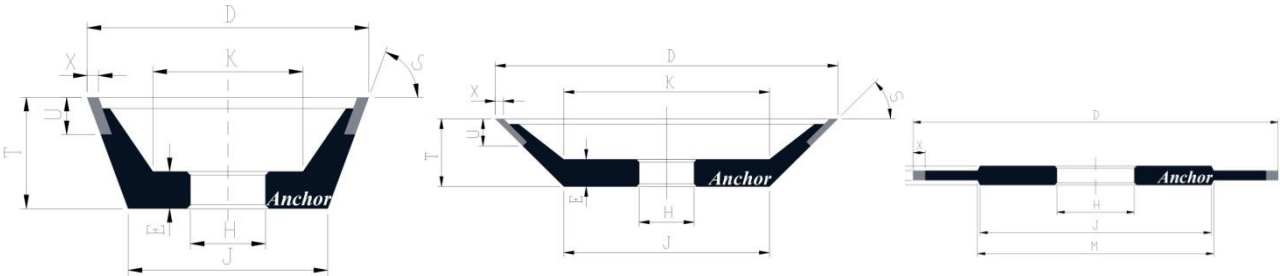
產品特色：

- 1. 耐磨壽命佳，價格實惠。
- 2. 建議加工部位：OD/Relief、Gash。



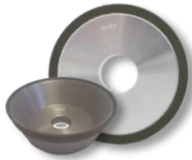
標準品規格尺寸

11V9、12V9、14A1



規格 Specification	外徑 D	厚度 T	孔徑 H	端部 U	鑽石層 X
SDC325N100BMW 14A1	75	10	20	2	5
SDC325N100BMW 14A1	75	10	20	3	5
SDC325N100BMW 14A1	75	6	20	4	6
SDC325N100BMW 14A1	100	10	20	2	5
SDC325N100BMW 14A1	100	10	20	3	6
SDC325N100BMW 14A1	100	8	20	4	10
SDC325N100BMW 14A1	125	10	20	3	5
SDC325N100BMW 14A1	125	10	20	4	6
SDC325N100BMW 14A1	125	10	31.75	6	5
SDC325N100BMW 14A1	125	8	20	4	10
SDC325N100BMW 14A1	150	6	20	3	8
SDC325N100BMW 14A1	150	10	20	4	8

- SDC適用於鎢鋼(T/C)圓棒、另有CBN配方適用於HSS圓棒。
- 其他規格尺寸及v形角度亦可訂製。

規格 Specification		外徑 D	厚度 T	孔徑 H	端部 U	鑽石層 X	角度 V
	SDC325N100BMW 11V9	75	25	20	7	3	70°
	SDC325N100BMW 11V9	75	30	20	8	4	70°
	SDC325N100BMW 11V9	75	30	20	10	4	70°
	SDC325N100BMW 11V9	75	32	20	10	5	70°
	SDC325N100BMW 11V9	100	35	20	8	3	70°
	SDC325N100BMW 11V9	100	35	31.75	10	3	70°
	SDC325N100BMW 11V9	100	35	20	10	4	70°
	SDC325N100BMW 11V9	100	35	20	10	5	70°
	SDC325N100BMW 11V9	100	35	20	12	4	70°
	SDC325N100BMW 11V9	100	35	31.75	12	5	70°
	SDC325N100BMW 11V9	125	40	20	10	3	70°
	SDC325N100BMW 11V9	125	45	31.75	10	4	70°
	SDC325N100BMW 12V9	75	20	20	6	3	45°
	SDC325N100BMW 12V9	75	20	20	10	3	45°
	SDC325N100BMW 12V9	100	20	20	6	3	45°
	SDC325N100BMW 12V9	100	30	20	8	3	45°
	SDC325N100BMW 12V9	100	22	20	8	5	45°
	SDC325N100BMW 12V9	100	35	20	10	3	45°
	SDC325N100BMW 12V9	100	20	20	9	7	45°
 HBMW MMW 亦可訂製	SDC325N125HBMW 11V9	75	32	20	10	4	70°
	SDC325N125HBMW 11V9	95	30	20	10	4	70°
	SDC325N125HBMW 11V9	80	40	20	10	4	80°
	SDC325N125HBMW 11V9	125	40	20	10	4	70°
	SD325N125MMW 11V9	75	30	20	8	3.5	70°
	SD325N125MMW 11V9	75	30	20	10	5	70°
	SD325N125MMW 12V9	125	16	31.75	8	3	30°

- SDC適用於鎢鋼(T/C)圓棒、另有CBN配方適用於HSS圓棒。
- 其他規格尺寸及v形角度亦可訂製。

金屬切削刀具砂輪專用技術調查表 Technical data sheet					圖
客戶名稱 Name		填表日期 Date		成品圖號 Draw No.	
現用砂輪資訊 Present Brand					
規格尺寸 Specification and wheel size		單價 Price	用量/月 Amount	廠牌 Brand	
現用砂輪使用狀態及改善要求 Current status					
工件物資訊 Work piece			機械及研磨條件 Machine and parameter		
工件名稱 Work piece			廠牌型號 Machine brand		
工件材質 Material	☐ 鎢鋼T/C ☐ 高速鋼HSS		砂輪轉速 Wheel speed	m/s	RPM
工件硬度 Hardness	HRC/HRA		進給速度 Feed rate	V=	mm/min
工件 研磨尺寸 Dimension	刀徑 Flute diameter		進刀方式 In-feed method	一次進刀 Once mm	
	刀長 Flute length			粗 Coarse mm 兩次進刀 Twice	
	Shank Length Diameter			細 Fine mm	
研磨部位 Process part	☐ FLUTE ☐ OD/RELIEF ☐ TOP OD/RELIEF ☐ GASH				
砂輪型緣尺寸 Type of wheel	請填入各部位尺寸 Please fill in size of each part 1A1 → D x T x H x X 1V1 → D x T x H x X x V 11V9 → D x T x H x E x K x J x U x X x S 12V9 → D x T x H x E x K x J x U x X x S				

