

## 特殊加硬面设计

满足下压式工件的直角保持度需求

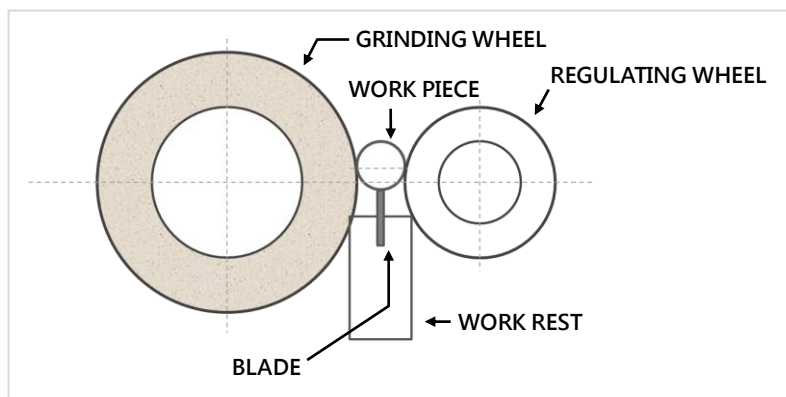
**VITRIFIED  
CENTERLESS  
GRINDING WHEELS**

无心砂轮研磨主要以工件外缘研磨加工为主，适用于生产效率高之量产型研磨作业。质量稳定、耐用，适于各种机械与调整轮。

## ■ 无心研磨

无心研磨方式与机台型号

无心研磨是工作物不支承在两顶尖之间，或不夹持在某一形状夹头与夹具里而从事外圆磨削之研磨方式，属于量产型研磨方式。其主要组件如右图所示：



无心砂轮外径与对应机台型号：

砂轮外径	305mm	355mm	405mm	455mm	510mm	610mm
机台型号	12 型	14 型	16 型	18 型	20 型	24 型

## 调整轮的用途

无心研磨调整轮通常为橡胶结合制法作成，主要的功用为：

1. 控制工作物的旋转速度与进给速度。
2. 在研磨作业中提供工作物支撑力。
3. 控制工作物的直径大小。

砂轮与调整轮尺寸搭配对照表

单位：mm

砂轮外径	砂轮厚度	调整轮外径	调整轮厚度
305	100 150 205	205	100 150 205
355	150 205	205	150 205
405	150 205	255	150 205
455	150 205 255 305	255	150 205 255 305
510	150 205 255 305	305	150 205 255 305
610	205 255 305	305	205 255 305

## 规格尺寸

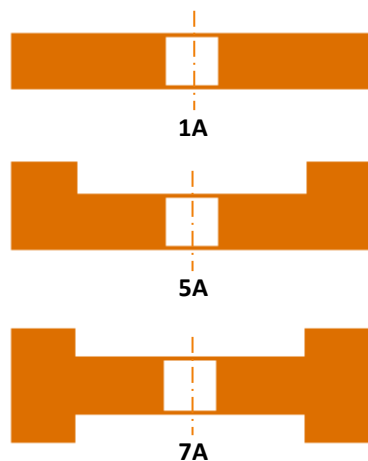
### ■ 无心砂轮常用尺寸 单位：mm

外径	厚度					孔径
	100	150	205	255	305	
305	●	●	●			120 127
355		●	●			127
405			●			203.2
455			●	●	●	228.6
510			●	●	●	254 304.8
610			●	●	●	304.8

### ■ 调整轮常用尺寸 单位：mm ※调整轮之厚度与研磨砂轮一致

外径	厚度					孔径
	100	150	205	255	305	
205	●	●	●			90
255		●	●	●	●	111.2
305		●	●	●	●	127

### ■ 无心研磨砂轮常用形缘有 1A、5A 以及 7A，如下图所示：



### ■ 无心砂轮常用规格

工件物材质	材质代号	应用	适用规格
碳素钢 合金钢 工具钢 耐热钢 高速钢 轴承钢 铁材	S09CK、S45C、SK1~7 等 SMn、SCr、SCM、SNCM 等 SKS、SKD、SKT 等 SUH 1、3、4 SKH SUJ2、SUJ3 Iron	无特殊处理 工件硬度较低	<b>38A</b> WA 64A
		经热处理工件硬度高 或较高的保持度需求	<b>50A</b> 25A FKA 32A
不锈钢 灰口铸铁 可锻铸铁 镀铬金属 非铁材质	SUS 300 400 系列 FC FCMW、FCMB、FCMP 等 Chrome plated 铜、铝、塑料、橡胶等材质	一般非铁材质	<b>GC</b>

- 如有其他材质规格推荐或尺寸需求，敬请来信或来电洽询。
- 12 及 18 型 38A、50A 提供加硬面设计常规品。

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：

**Anchor<sup>®</sup>**

#### 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。