



**VITRIFIED  
GEAR  
GRINDING WHEELS**

研磨效率佳，对齿轮研磨所需的 V 形及螺纹形砂轮外缘保持力好，齿面接触弧度可达全深度，加工精度高。满足各式齿轮、齿型研磨之需求。

■ 常见齿轮材质- **Material of Gear**

齿轮常见的材质如下：

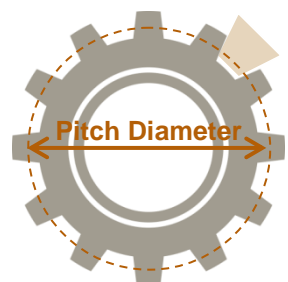
工件	材质	一般硬度	特殊处理硬度
齿轮	S45C	HRC 28	HRC 48-55
	SCM415 420	HRC 22-24	HRC 48-55
	SCM440	HRC 30-38	HRC 57-61
	SNM220	HRC 25-37	HRC 57-61
	17CrNiMo6	-	HRC 59-64



■ 齿轮模数与砂轮粒度- **Module and Grit size**

齿轮模数与砂轮粒度对照表：

模数 M	砂轮粒度	可达面粗度
M1 ↓	#120 - #180	Ra 0.4
M1.2 - M1.8	#80 - #100	Ra 0.5
M2 - M3	#60 - #80	Ra 0.6
M3 ↑	#46 - #60	Ra 0.8



**M = D/T**  
M = Module / 模数  
D = Pitch Diameter / 节径  
T = Number of Teeth / 齿数

## Wheel Size

齿轮研磨砂轮尺寸表:

齿轮类型	外径	厚度	孔径	型缘	适用机台
成型齿轮研磨	300	20 -80	100	4A 	KAPP-NILES Gleason HÖFLER LUREN
	350		127 130		
	400		127 160		
	450		127 160		
蜗杆(创成) 齿轮研磨	280	84 104 160	115 160	1A 	REISHAUER Okamoto Mitsubishi
	300	84 104	160		
	350	84 104	160		

■ 其他规格尺寸需求, 敬请来信或来电洽询。

## CASE STUDY

### 经济型

#### 工件物与操作参数

机台型号	KAPP-NILES ZP1200
砂轮周速度	50 m/s
齿轮模数	M3 – M20
齿轮材质	SCM415 420、SNCM220
工件硬度	HRC 58-60
齿轮等级	DIN 2.3.4
进刀量(Ae)	双边 0.06 x 2=0.12 mm
横送速度(Vw)	3500 mm / min
每秒移除量(Qw)	<b>7.0 mm<sup>3</sup> / s</b>
修砂量	0.05-0.06 mm
修砂频率	20 齿 / 次
砂轮规格尺寸	
砂轮规格	87A60I8VHB4A
砂轮尺寸	400 mm X 32 mm X 127 mm

### 效率型

#### 工件物与操作参数

机台型号	KAPP-NILES ZP1200
砂轮周速度	50 m/s
齿轮模数	M3 – M20
齿轮材质	SCM415 420、SNCM220
工件硬度	HRC 58-60
齿轮等级	DIN 2.3.4
进刀量(Ae)	双边 0.15 x 2=0.3 mm
横送速度(Vw)	3500 mm / min
每秒移除量(Qw)	<b>17.5 mm<sup>3</sup> / s</b>
修砂量	0.03 mm
修砂频率	30 齿 / 次
砂轮规格尺寸	
砂轮规格	3CX60H9VLL4A
砂轮尺寸	400 mm X 32 mm X 127 mm

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。

