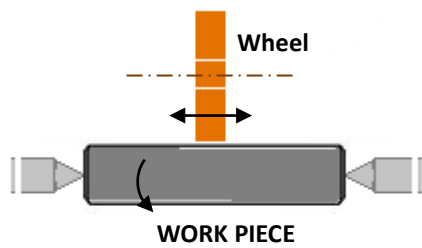


**VITRIFIED  
CYLINDRICAL  
GRINDING WHEELS**

切削力佳、良好的精度與效益提高性價比。適合作為各種精密芯軸以及軛筒工件之外徑研磨。

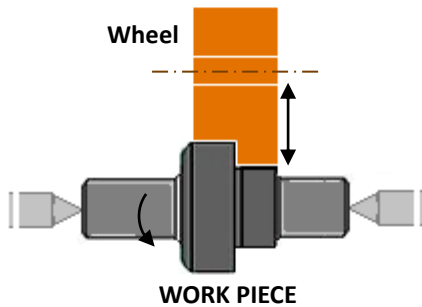
## ■ 外圓研磨方式與標準形狀

外圓研磨方式依磨床機能可區分為：



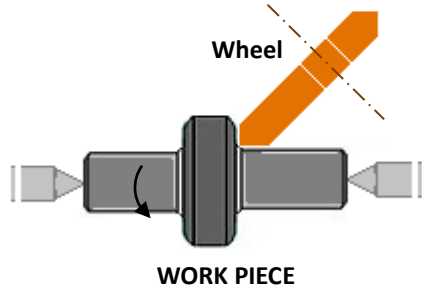
■ 橫送式研磨：  
(Transverse Grinding)

最常見的外圓研磨方式，砂輪或工作物進行左右進給的加工方式。



■ 直送式研磨：  
(Plunge Grinding)

工作物與砂輪都不進給，只藉由砂輪的切入運動進行作業。



■ 傾角式研磨：  
(Angular Grinding)

砂輪同時對工作物的外圓以及端面進行磨削作業。

外圓研磨是將夾持在兩頂心之間，或夾持在夾頭上旋轉中的工作物外周予以磨削的製程。常見的外圓研磨砂輪形狀為 1A、5A、7A 與 20A 請見下圖，其他形緣亦可訂製。



## 規格尺寸

### ■ 外圓研磨砂輪常見規格

工作物材質	材質代號	工作物硬度	推薦規格			
碳素鋼	S09CK、S45C、SK1~7 等	HRC<25	A	60-80	M	V <sub>10W</sub>
		HRC>25	38A	60-80	M	V
合金鋼	SMn、SCr、SCM、SNCM 等	HRC<55	WA	60-80	L	V <sub>10W</sub>
		HRC>55	PA	60-80	L	V <sub>10W</sub>
工具鋼	SKS、SKD、SKT 等	HRC<60	PA	60-80	K	V <sub>10W</sub>
		HRC>60	32A	60-80	J	V <sub>10W</sub>
不銹鋼	SUS 400 系列		WA	60-80	K	V <sub>10W</sub>
	SUS 300 系列		32A	60-80	H	V
耐熱鋼	SUH 1&3		WA	60-80	J	V <sub>10W</sub>
	SUH 4		32A	60-80	H	V <sub>10W</sub>
高速鋼	SKH		32A 60-80 IV、GC 60-80 K V			
灰口鑄鐵	FC	HRC<20	GC	60-80	J	V
可鍛鑄鐵	FCMW、FCMB、FCMP 等	HRC<20	WA	60-80	I	V
鐵材	Iron	HRC<20	38A 60-80 K V			
非鐵材質	銅、鋁、塑膠、橡膠等材質		GC/C 60-80 IV、GC/C 46-80 H V			

■ 如需其他材質規格推薦，敬請來信或來電洽詢。

### ■ 外圓研磨砂輪常見尺寸 單位：mm

外徑	厚度											孔徑			
	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		

■ 如有其他尺寸需求，敬請來信或來電洽詢。

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：

聯絡資訊：

- 電話：(02)2679-3461
- 傳真：(02)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](http://www.carbo.com.tw)
- E-mail：[webmaster@carbo.com.tw](mailto: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。

