

## 特殊加硬面设计

满足下压式工件的直角保持度需求

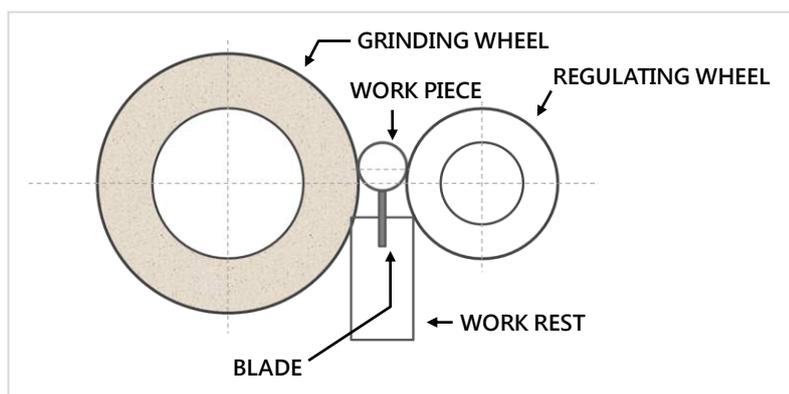
**VITRIFIED  
CENTERLESS  
GRINDING WHEELS**

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

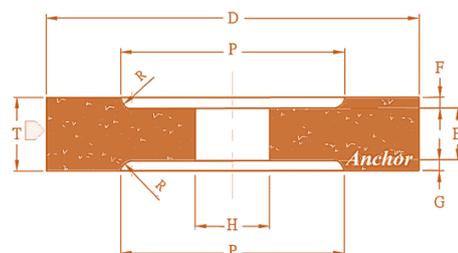
砂轮外径	砂轮厚度	调整轮外径	调整轮厚度
305	100 150 205	205	100 150 205
355	150 205	205	150 205
405	150 205	255	150 205
455	150 205 255 305	255	150 205 255 305
510	150 205 255 305	305	150 205 255 305
610	205 255 305	305	205 255 305

## 规格尺寸

### ■ 无心砂轮与调整轮常用尺寸 单位 : mm

型号	形缘	细部尺寸						
		D	T	H	P	E	F	G
12" 无心	7A	305	150	120	175	100	25	25
12" 调整轮	7A	205	150	90	130	100	25	25
18" 无心	7A	455	205	228.6	295	155	25	25
18" 调整轮	7A	255	205	111.2	170	110	75	20
20" 无心	7A	510	205	254	320	155	25	25
20" 调整轮	7A	305	205	127	190	110	75	20
20" 无心	7A	510	205	304.8	360	155	25	25
20" 调整轮	7A	305	205	127	200	103	63.5	38.5

无心常见形缘 7A :



### ■ 无心砂轮常用规格

工件材质	材质代号	应用	标准规格
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 60-80 L</b> WA 60-80 L A 60-80 L
		经热处理工件硬度高或 较高的保持度需求	<b>50A 80-100 L</b>
		加硬面设计 加强下压式工件直角保持度	<b>38A 80 LM/NO</b> <b>50A 80-100 LM/NO</b> 64A 80-100 M/O
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 60-80 K</b> <b>GC 60-80 L</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 型部分规格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。