

# 东莞订做电镀结合剂CBN磨棒 圆柱立方氮化硼磨头 高速钢内孔研磨棒

|      |                                      |
|------|--------------------------------------|
| 产品名称 | 东莞订做电镀结合剂CBN磨棒<br>圆柱立方氮化硼磨头 高速钢内孔研磨棒 |
| 公司名称 | 东莞市东城东巨磨具经营部                         |
| 价格   | 15.00/支                              |
| 规格参数 | 品牌:东巨<br>形状:圆柱<br>产地:广东              |
| 公司地址 | 东城街道东科路1号                            |
| 联系电话 | 13332612953                          |

## 产品详情

订做高品质电镀CBN磨棒 圆柱立方氮化硼磨头 淬火钢内孔研磨棒 内圆磨床专用 依图订制

6D\*10T\*80L\*6B CBN150P

8D\*10T\*80L\*6B CBN150P

10D\*10T\*80L\*6B CBN150P

东巨磨具店生产电镀结合剂的电镀金刚石磨棒、电镀CBN磨棒，头部直径包括0.5毫米-50毫米，总长度在50-300毫米。磨棒形状和粒度可以按照客户要求具体加工，电镀成品同心度和垂直度的公差可以控制在5u以内。

东巨高精度内圆磨棒其改善材质、抗疲劳应力的设计加上正确的热处理方法，增大了刚性。在加工硬质合金、淬火钢等的模具及各种内腔面磨削时，能大幅改善因加工压力使轴柄退让所引起的加工面的塌边，以及由交变应力使材料疲劳引起的折裂等现象，亦可接受非标订制加工！

磨料：金刚石（钻石磨棒）、CBN（立方氮化硼磨头）

内圆磨棒结合剂代号：P--电镀磨棒 B--树脂磨棒 V--陶瓷磨棒 M-青铜结合剂

使用立方氮化硼磨头的一点建议：关于结合剂的选择，粗加工使用电镀磨棒；光洁度要求高的选择树脂磨棒；要求精度高大批量加工选择陶瓷磨棒；具体情况请来电洽谈！

电镀CBN磨棒粒度选择标准（40#-1000#）(1)粗加工用 #120以下 (2)半精加工用 #140 ~ #200 (3)精加工用 #230以上

CBN磨棒使用范围：金刚石磨削各种硬质合金内孔，陶瓷内孔，玻璃内孔等非金属材料。

CBN磨削合金钢、不锈钢、淬火钢等的铁族金属材料。

研磨小贴士：如何选择合适的电镀金刚石/CBN磨头尺寸？

1，CBN磨棒直径不宜太大或太小

磨内孔时，若砂轮直径太大，则砂轮与工件的接触弧随之增大，使磨削热增加，冷却和排屑困难。若砂轮直径太小，难以达到理想的磨削速度（30m/s~50m/s），使磨削厚度增加，磨粒所受的符合增大，容易磨钝，使内孔表面粗糙度增大，生产效率降低。为了获得良好的磨削效果，砂轮直径与内孔直径应保持适当的比值，此比值通常在0.5~0.9之间。当孔径较小时，只要问题是砂轮圆周速度低，此时应取大比值；当孔距较小时，主要问题是冷却和排屑困难，此时应去较小的比值。内圆砂轮直径选择可参考下表。

| 被磨孔的直径/mm | 砂轮直径/mm | 被磨孔的直径/mm | 砂轮直径/mm |
|-----------|---------|-----------|---------|
| 12~17     | 10      | 45~55     | 40      |
| 17~22     | 15      | 55~70     | 50      |
| 22~27     | 20      | 70~80     | 65      |
| 27~32     | 25      | 80~100    | 75      |
| 32~45     | 30      |           |         |

## 2, CBN磨棒工作宽度不宜太宽或太窄

内圆磨削时，如果砂轮宽度太窄，砂轮容易磨损，不利于提高生产效率和降低表面粗糙度；如果砂轮太宽，则磨削力增大，易引起砂轮接长轴弯曲变形。因此磨内孔时，应选择合适的砂轮宽度。在接长轴刚性和机床功率允许的范围内，砂轮宽度可以按工件还长度选择，见下表。

| 磨削长度/mm | 砂轮宽度/mm | 磨削长度/mm | 砂轮宽度/mm |
|---------|---------|---------|---------|
| 14      | 10      | 45      | 32      |
| 30      | 25      | 50以上    | 40      |

## 3, 立方氮化硼磨头内孔研磨技术

研磨是精密和超精密零件精加工的主要方法之一，内孔研磨是在精加工，如精车、精磨或精洗加工后的超精加工。内孔研磨加工可使零件获得极高的尺寸精度、几何形状和位置精度，较好的表面粗糙度等级以及提高配合精度。零件的内、外圆表面、平面、圆锥面、斜面、螺纹面、齿轮的齿面及其他特殊形状的表面均可以采用此种方法进行加工。