

订做CBN坐标磨头 JG磨棒 摩尔坐标磨床专用砂轮 同心度3u可翻新

产品名称	订做CBN坐标磨头 JG磨棒 摩尔坐标磨床专用砂轮 同心度3u可翻新
公司名称	东莞市东城东巨磨具经营部
价格	25.00/支
规格参数	品牌:东巨 形状:平头 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

订做电镀CBN坐标磨头 JG磨棒 坐标磨床专用砂轮磨棒 同心度小于3u 可重复镀砂翻新

3D*10T*60L*6B CBN320P

6D*10T*60L*6B CBN320P

8D*10T*60L*6B CBN320P

10D*10T*60L*6B CBN320P

12D*10T*60L*6B CBN320P

附录：什么是坐标磨？什么是CBN坐标磨头（JG磨棒）？

顾名思义就是在坐标磨床上,利用精密坐标测量装置,对零件的孔及孔系进行高精度的切削加工。

座标磨床英文为 "JIG GRINDER",名词为简称为 "JG",其使用砂轮称为 CBN坐标磨头 或 CBN坐标磨棒,用于冲模钢料;若用于钨钢材料,则为 SDC坐标磨头 或 SDC坐标磨棒).

坐标磨床是为了消除材料在热处理时产生的变形而发展起来的,就算是孔距精度高孔还有各种各样不同的形状的轮廓都能磨削。而光学磨坐标磨则是磨削更精密的直线、圆弧、曲线等复杂形型面的。从物理研磨说他的特点:颗粒呈不规则菱形状,粗细都有,去氧化划痕的效果很好,属于主流研磨技术。那什么是光学坐标磨加工呢?实际上,光学坐标磨加工有很多种,如精密加工、机械加工和磨削加工等,而它的磨削加工又不同于其他磨床磨削方式,常见的有径向进给式磨削、切入式磨削和插磨法磨削三种。

东巨高精密电镀CBN磨棒（JG坐标磨棒）配套进口连续轨迹数控坐标磨床（例如Moore 穆尔、Hauser 豪泽、Mitsuiiseiki 三井、Waida 和井田等等）加工精密模具,在制造电机模具、引线框架模具、半导体专用成型模具等领域应用广泛。产品根据客户要求可定制特殊类型,比如粗加工、精加工、抛光等特殊要求均可满足。可来料加工或制作整体产品,磨料金刚石和CBN可选,金刚石磨削对象为硬质合金（钨钢）、陶瓷等;CBN磨削高速钢和热处理钢件。JG磨棒亦可应用于CNC加工中心、小型内圆磨磨床、科学研究、实验磨床等。

坐标磨床是以消除材料的热处理变形为目的发展起来的高精密机床,结合超硬磨料磨具（坐标磨专用磨棒或砂轮）,应用高速、高精度磨削新工艺,是现代精密加工、超精密加工较有效的关键设备。其特征是:坐标磨床二坐标工作台系统（精密坐标系+精密坐标测量系统）+高精度坐标磨削系统,对高硬度、淬硬钢等材料进行磨削。它可以磨削位置精度和尺寸精度很高的孔,以及各种精密轮廓形状。

坐标磨用通俗的话来说就是把铣刀换成电镀磨头,然后控制xyzc几个轴走位。类似加工中心,美国摩尔用的是发那科系统的,找中心稍微麻烦点,其他的都很简单,因为坐标磨棒做的比较精细,精度在0.005级别,加工一个20多深度20左右的圆大概要半小时以上。

数控坐标磨 适用范围

- 1、MK4280数控坐标磨床是C系列中的大规格产品,采用龙门式结构机床,提高了机床的整体刚性,加工范围和承载能力有较大提高,在进一步完善性能和精度的前提下着眼于提高生产率。
- 2、C系列坐标磨床具备了粗磨、半精磨和精磨工艺要求,并可实现强力磨削。
- 3、C系列坐标磨床适应性大幅度扩展,满足了精密机械加工车间批量生产的要求。
- 4、此类机床是连续轨迹数控坐标磨床。具有六轴控制（X、Y、Z、U、A、C）,三轴联动（X、Y、C、A中任意三联动）的功能。利用直线和圆弧逼近的方法,可对淬火后的具有任意曲线的平面图形的样板、模具型腔和冲头等零件进行加工。
- 5、可对淬火后的带有高精度孔距要求的坐标孔系进行磨削加工。

CNC坐标磨床磨削加工的典型形状

CNC坐标磨床磨削加工的典型形状包括：

- 1、圆孔磨削（直孔、小孔、锥孔、盲孔等）；
- 2、平面磨削；
- 3、方孔磨削；
- 4、圆弧磨削；
- 5、槽的磨削；
- 6、球面磨削；东巨坐标磨头JG研磨案例

1. 内孔研磨超硬材质加工技术：

加工机型：M oore坐标磨床

加工精度：0.002mm

加工刀具：东巨JG磨棒

加工用途：磨头转速分别有40kprm 120 kprm 175 kprm只要针对模具行业中高精度的各种圆孔 方孔 异性孔 盲孔以及线性曲面的加工；

2.加工工件图例：

加工精度： ϕ 10mm ϕ 3mm的孔加工精度均为0.001 - 0.002mm

位置精度：0.001 - 0.002mm

尺寸精度：0.001 - 0.002mm

3加工流程：

加工前确认：

确认联络单编号与工件是否一致，工件有无划伤 并认真审图

选择加工方式选择加工方式

平行垫块

用平行垫块装夹工件（如图一所示）这样装夹简单 快捷 容易把工件的平面度扫平，同时用螺丝加紧力大工件不宜松动。但是这样由于加紧力的作用和加工过程中产生内应力。

（2）利用V型夹装夹

加工如图二所示工件我们一般采用治具装夹的方法 这样做很容易加紧工件容易找坐标 但是工件装夹精度和垂直度容易受治具精度的影响同时由于工件壁厚的不同装夹时工件会产生变形。

利用磁力平台吸磁的方法

该方法可以直接将工件放在磁力平台上 利用磁力平台的吸力给工件一个力不使工件移动 然后根据加工情况可采用胶水粘在工件四周。如图所三：同时当加工一个通孔时 必须有让刀部分

这就要求磁力平台要沉下去一些。

4建立加工坐标

量表的选择：

精度要求在0.002mm以内的选择的刻度为0.001mm的杠杆量表

精度要求在0.002mm以上的选择的刻度为0.002mm的杠杆量表

建坐标的基本原则

加工工件时外形尺寸要求精度高时，采用用工件外形建立坐标。

当外应精度一般时我们采用工件中精度高的各种孔建立坐标，选择尽可能远的两个孔来建坐标，同时方孔优先于圆孔。

如果工件外形和孔的精度都不高时，使用JG所加工孔建立坐标。

建立坐标的方法（包括架模 找坐标 步骤）

我们在加工如图所示零件时使用工件外形找正坐标，粗略确定工件的中心并输入工件的坐标

2然后，采用移动X轴或Y轴的方式测量工件的至高点，调整工件坐标在工件中心。

5砂轮的选择

砂轮大小的选择

根据孔的大小选择砂轮，一般为空的2/3大小，

加工16mm - 31mm的砂轮选择砂轮为12 - 18mm左右的砂轮

加工8mm - 15mm的砂轮选择砂轮为9.5mm的砂轮

加工5mm - 8mm的砂轮选择砂轮为4mm - 6mm的砂轮

砂轮磨料及结合剂的选择（常见的磨料 及各种磨料的加工性能）

常见的磨料：

CBN磨料 钻石SDC磨料

结合剂：

常见的有三种；

A：树脂结合剂

B：电镀结合剂

C：陶瓷结合剂

3. 磨料的定义及作用：

1传统磨料 氧化铝系及碳化硅系的磨粒

特点:成本低 削正和削锐简单 寿命较短

2.电镀砂轮

单一层的CBN 或SDC磨粒利用镍为粘结剂电镀到砂轮柄上

特点：

A 不能修整

B 和超级磨料粘结组织相比成本较低 但寿命较短

3.陶瓷CBN磨棒

常用来研磨低碳钢和高碳钢 高铬钢及高速钢

特点:特别使用于长时间而且没有中断的磨削 一般用于连续轮廓的治具的研磨

4.陶瓷金刚石磨棒

用于轮磨 钨钢 陶瓷树脂 石膏及玻璃以及超硬合金

特点:实际上只有轮磨钨钢的经验 特别使用于连续轮廓治具的轮磨长时间切削能力强
当使用插磨时可以磨出较细的轮廓表面粗糙度

5树脂结合剂

树脂结合剂是一种树脂粘结材料及磨粒以矩阵的方式 结构 均匀的分布在砂轮上
当砂轮磨耗时新的磨粒会露出来继续研磨工件

特点:a:特别使用于干磨

b:需要周期性的削正和削锐

c:不适合用来做粗磨

6金属烧结结合剂

使金属填入高温的粘结剂 磨粒规则性的以矩阵的结构均匀的分布在砂轮

特点:

a:磨粒的粘结度比树脂强 较强的粘结度在较大的面积的研磨状况下磨粒的粘结度良好.

b:适合于研磨小孔

c:很细的轮磨表面粗糙度

d:可以延伸较长的超级磨料粘结结构

6加工与测量

A：加工参数：

加工速度：40000ppkm

加工砂轮：moore砂轮

B：加工中的测量（包括 温度 找坐标控制坐标漂移进行2-3次确认 选择高一级精度的测量工具）

加工过程中保持室温在 21 ± 0.5 ，才能保证加工精度 测量精度，

加工过程中要进行2 - 3次重新确认坐标，为了防止加工中温度的影响坐标产生漂移。

测量各种大小圆孔时采用高一级测量精度的工具进行测量。

7终端检测结果

孔位精度控制在 0.001 - 0.002mm

同轴度控制在 0.0005 - 0.0035mm

垂直度控制在 0.0005 - 0.0025mm

注：所有图 2D---Auto-CAD 3D---Por/e 绘制