

东巨高精度CBN带柄砂轮 东莞立方氮化硼磨头 20铬钴钛内圆磨砂轮 28D

产品名称	东巨高精度CBN带柄砂轮 东莞立方氮化硼磨头 20铬钴钛内圆磨砂轮 28D
公司名称	东莞市东城东巨磨具经营部
价格	98.00/支
规格参数	品牌:东巨 形状:圆柱 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

东巨超硬磨具店订做各种大孔径（直径20mm-50mm）CBN内孔研磨棒, 东莞高精度立方氮化硼磨头厂家, 掺碳淬火钢高速钢、轴承钢、工具钢内圆磨专用磨具。

名称：高精度CBN带柄砂轮/CBN磨头

形状：圆柱

直径：28毫米

砂长：40毫米

总长：70毫米

柄径：20毫米

粒度：200目（如需其他粒度请联系客服）

公差：正负0.02mm

同轴度：0.01以内

磨料：立方氮化硼/CBN

结合剂：电镀结合剂

基体：轴承钢、45#钢、高速钢

加工方式：内圆磨削

加工条件：湿磨

加工对象：淬火钢、高温合金、20CrMoTi、38CrMoAl

高精度圆柱电镀CBN磨头-28D*40T*70L*20B CBN200P 10支起订 交期一周

CBN/立方氮化硼具有极高的硬度，仅次于金刚石。但它在耐热性和对铁元素呈化学惰性方面又优于金刚石，二者互补大大拓展了超硬磨料的应用领域。

由于CBN磨料具有耐磨性好、非亲铁性和高热稳定性强等优点，所以CBN磨头在难加工材料的磨削中能够长期保持锋利状态、因而磨削力小，发热量小，磨削温度低，磨削零件精度高，生产效率高。电镀CBN磨头制作方便，磨头的跳动完全由砂轮基体决定。电镀CBN磨棒不需修整即可使用，而且在镀层磨粒得到较大限度地利用之后，砂轮基体经修复可重新利用，因而既方便又经济。

立方氮化硼磨料具有高耐磨性、高硬度和高化学惰性，所以CBN在窄槽、内孔磨削中，能够长期保持锋利状态并控制发热量，磨削温度低，而且砂轮保持性好。由于电镀CBN磨料砂轮磨头制作方便，砂轮跳动量完全由钢制砂轮基体决定，故电镀CBN砂轮在磨削前和磨削过程中不需要修整。

电镀CBN磨头的制作流程如下：

45#钢 下料 调质处理 车削(粗车+细车+精车) 砂轮基体 表面防护处理并电镀CBN磨料
电镀CBN磨棒(磨料DL1,粒度150#、浓度200%、电镀金属结合剂)。

镀层经试验优选后，采用先进的Ni-Co-CBN的CECD复合镀方法，结合强度高。

东巨工程师通过生产实践证明，采用电镀CBN带柄砂轮在数控加工中心上磨削各种模具钢内孔是非常稳定的。砂轮刚性大大提高，砂轮寿命比普通碳化硅砂轮提高10~20倍。CBN磨头的磨削比是常规磨头的100倍以上，磨削表面无烧伤、裂纹，表面完整性符合要求，加工精度完全满足工艺要求，并且，电镀结合剂的CBN磨具不需要修整，从而节省了修整工具及停机时间，使生产率大大提高，取得了明显的技术经济效益，具有广泛的应用前景。

