

---

## 有机树脂砂轮的使用范围

(1) 用树脂砂轮在外因磨床或万能磨床上对袖类、套筒以及其他类型零件的圆柱面、圆锥面和肩端面进行磨削加工。

(2) 用树脂砂轮外团局面或砂轮的端面，如螺栓紧固砂轮、大气孔砂轮、开榴砂轮、多儿砂轮和多孔带沟槽砂轮，以及多用杯形砂轮、筒形砂轮的端而等，对机械零件的各种乎直为满足乎直度、表面租循度和平面之间相互位贯精度等要求而进行平面磨别加工。

(3) 用树脂砂轮的外因面或树脂磨头。在内圆房床、万能磨床或专用磨床上，对表面质量要求较高的通孔、盲孔、台阶孔、锥孔和轴承内沟道等部件进行内因磨削加工。

(4) 用树脂砂轮、树脂和橡胶导轮，在无芯磨床上，采用柔性定位的方式，使用砂轮的外圆周面。对旋转对称的内因或外因表面进行无心磨削加工。

(5) 用专用树脂砂轮磨螺纹砂轮。在螺纹磨床亡，对高精度及表面粗糙度的传动螺纹，测量机件的螺纹，工量具螺纹和淬硬处理的螺纹部分进行螺纹加工。如螺纹、蜗扞、处锥、该刀、量规等带锥螺纹、多头田纹、平行螺纹等磨削加工。

(6) 用环氧树脂所磨轮以及双锥面、蝶型、双蝶型、蜗杆式砂轮等。在齿轮磨床入射经淬硬处理的齿轮进行齿轮磨削加工。

(7) 用树脂强力磨砂轮，在工具磨削上，对具有较高的硬度热硬性，耐磨性与足够的强度和韧性的切削工具材料，如碳家工具钢、合金工具钢、高速钢、硬质合金等，进行]具磨削加工，以达到理想的精度，表面租糙废和正确的几何形状、使切削刃具具有较高的锋利性和耐用度。