

CBN 砂轮特点

性能特点

金刚石、立方氮化硼（CBN）砂轮的主要特点是硬度高、导热率高、锋利度高由此带来高的磨削率。适用于现代工业机械加工中的高效、强力磨削。运用高科技手段使陶瓷结合剂不但保持了其原有的硬和脆的性能，还有烧结温度低、强度韧性好、把持磨料性能好，并具有耐热、耐油、耐水、耐酸碱、自锐性好、可修整、修整间隔长，有均匀的气孔率，便于冷却、排屑等。在磨削过程中不堵塞、不烧伤工件，与铁族元素不起化学变化，显惰性，降低工件在磨削加工中的疲劳度，增加工件的使用寿命，从而提高加工工件的质量、粗糙度、效率以及加工工件自动化程度，达到降低综合成本的目的。

磨具的选择

磨具的形状和外型的选择，应根据用户所使用的机床和加工的工件对磨具的要求来决定，设计时请参照标准形状和尺寸表，尽可能选择标准形状和尺寸。

注意：在选择新磨具时，我们还需要用户提供下列技术资料，以便我们能及时掌握您的使用要求

工件材质、牌号及硬度 工件表面粗糙度 机床型号 砂轮线速 磨削深度（微米/单行程） 磨削余量（mm） 冷却方式（干磨/湿磨）

磨削的对象及材料

1. 陶瓷结合剂 CBN 砂轮：主要的磨削对象是硬而韧的材质如：合金钢、高速钢、模具钢、淬火钢、铸铁、冷硬铸铁、镍铬冷硬铸铁、共晶合金铸铁、钛合金、铁族金属材料。

2. 陶瓷结合剂金刚石砂轮：主要的磨削对象是硬而脆的材料如：硬质合金、光学玻璃、半导体材料、磁性材料、玛瑙、水晶、宝石等。

3. 陶瓷结合剂 CBN 金刚石混合磨料砂轮：铸铁、铸钢、铷铁硼等