

C-PRO

光學投影磨削砂輪



台灣鑽石工業股份有限公司

型式	結合劑種類	尺寸mm								粒度
		D	W	E	B	R	X	V	H	
4B2	樹脂	65		6	40		1		22	#200 #400 #600 #800 #1000
		75		6	50		1		22.225 (7/8")	
		80		6	50		1	10	24	
		100	10	6	50	參考 表一	1	12	25	
		125		6	50		1	15	31.75	
		150		8	120		1		(11/4")	
		180		8	120		1		32	

型式	結合劑種類	尺寸mm						粒度
		D	X	T	E	B	H	
3A1	樹脂	75	3	0.5	6	60	24	#230
		75	3	0.6	6	60	24	#230
		75	3	0.9	6	60	24	#230
		85	3	0.5	6	65	22.225	#230
		85	3	0.6	6	65	22.225	#230
		85	3	0.9	6	65	22.225	#230

- 注： 1. 中孔、角度、粒度請依需求選定
 2. 砂輪適用線速度上限建議勿超過50M/sec
 3. 3A1砂輪切入工件深度最大勿超過T尺寸的15倍

四、粒度與尖端R值關係：(表一)

粒度	#100	#140	#170	#200	#230	#270	#325	#400	#500	#600	#800	#1000
尖端寬度mm	0.3	0.2	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.10	0.10	0.08	0.08	0.06
尖端R值mm	0.14~ 0.15	0.09~ 0.10	0.08~ 0.09	0.07~ 0.08	0.06~ 0.07	0.06~ 0.07	0.05~ 0.06	0.04~ 0.05	0.04~ 0.05	0.03~ 0.04	0.03~ 0.04	0.02~ 0.03

五、粒度與進刀量關係：

粒度	#100~200	#200~400	#500~1000
進刀量 mm	0.2~0.5	0.01~0.2	0.005~0.01

六、粒度與表面粗糙度關係：

粒度		#140	#170	#200	#230	#270	#325	#400	#500	#600	#800	#1000	#1500
表面 粗糙度 Ra	金屬	1.0	0.8	0.7	0.6	0.5	0.32	0.25	0.25	0.2	0.15	0.1	0.05
	樹脂	0.8	0.7	0.6	0.5	0.32	0.3	0.2	0.2	0.15	0.1	0.08	0.05

※ 表面粗糙度和機械加工條件息息相關，如機械剛性、轉速快慢、推送速度快慢、進刀量多或少等等條件，都對表面粗糙度會有所影響

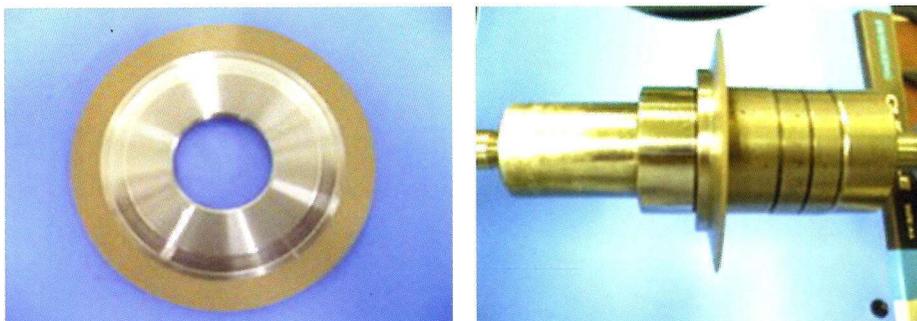
※ 注

1. 砂輪外徑尺寸：35-64mm，最小角度：10°
2. 砂輪外徑尺寸：65mm以上，最小角度：5°
3. 砂輪偏擺值控制在0.005mm以內

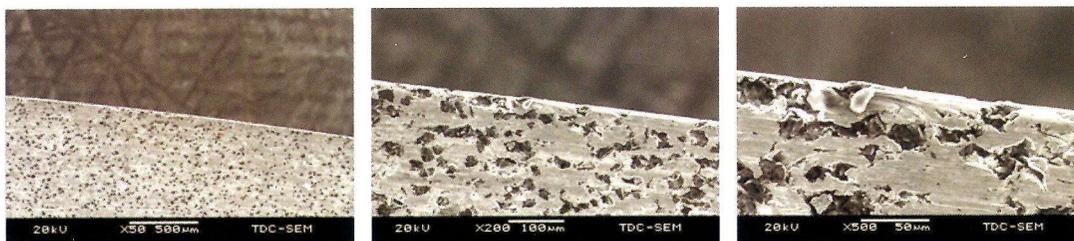
品質管制實況

1. 砂輪照片

4B2 75D-8W-1X-6E-50B-24H-10° SD600



2. 電子顯微鏡觀察磨料層表面狀況

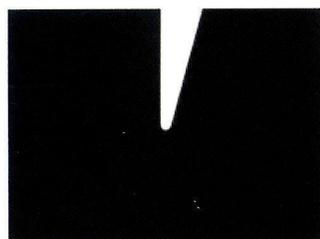


50X

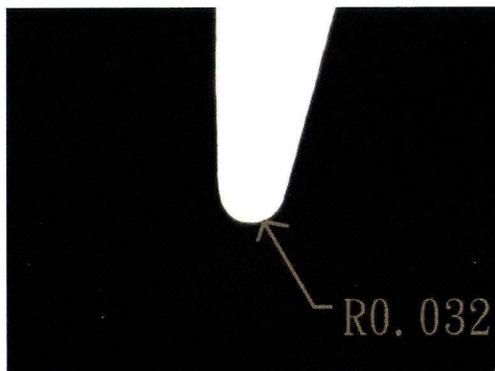
200X

500X

3. 視覺量測儀檢查石墨式片的尖端R值



55X



250X



台灣鑽石工業股份有限公司

總公司/八德工廠：桃園市八德區華康街248號

TEL:(03)3636971 FAX:(03)3620709

中壢廠：TEL:(03)4529700 FAX:(03)4529704

台北營業所：TEL:(02)85212840 FAX:(02)85212845

新竹營業所：TEL:(03)5613152 FAX:(03)5613166

台中營業所：TEL:(04)24253019 FAX:(04)24253026

台南營業所：TEL:(06)2797481 FAX:(06)2797474

高雄營業所：TEL:(07)5567581 FAX:(07)5567590

中國營業所：TEL:+86-2122096188 FAX:+86-2162270531