

CBN 砂轮在机械加工中的优越性

- 1、可加工传统磨具难以加工或根本不能加工的高硬且韧的材料，例如硬度达 HRC65 的各类淬硬钢和硬化铸铁，因而可免除退火加工所消耗的电力；并因此也可提高工件的硬度，延长机器设备的使用寿命；
- 2、不仅能对高硬度材料进行粗、精磨，也可进行铣削、刨削、断续切削和毛坯拔荒粗车等冲击力很大的加工；
- 3、立方氮化硼 (CBN) 砂轮耐用度比传统磨具高几倍甚至几十倍，减少了加工中的换刀次数，保证被加工工件的小锥度和高精度；
- 4、可进行高速切削或实现“以车、铣代磨”，切削效率比传统磨具高 3-10 倍，达到节约工时、电力、机床数 30-70%或更高的效果。

立方氮化硼 (CBN) 砂轮适用于加工以下多种材质的产品：

- ①高锰钢；
- ②高铬、镍、钼合金钢；
- ③冷硬铸铁（HS80~90）；
- ④各类淬硬钢（HRC55~65）；
- ⑤各类铸铁（HB200~400）等，并已在国内汽车（齿轮、飞轮、轴、轴承等加工）、轧辊、渣浆泵（叶轮、涡壳、护板、护套等加工）、模具、缸套；⑥玻璃、宝石等高硬度软韧材料，解决了各行各业中高硬度难加工材料的切削加工，并能提高工作效率，大幅度地节约加工工时及电力，获得了巨大的经济效益。