

无芯磨床用

UB砂轮

纤维状弹性砂轮



日本特殊研砥株式会社

无芯磨床用UB砂轮的构成

无芯磨床用UB砂轮是本社利用自主开发的纺线技术,将纤维状研磨材和PVA 及热硬化性树脂结合剂合成而成。

无芯磨床用UB砂轮的特长

1. 弹性效果优,能稳定的延续研磨.

不会发生卡住或振动,可以得到光亮及光滑的研磨面。

2. 修整间隔大幅提高.

同以前砂轮相比,延长了3~4倍的修整寿命,生产能力大幅提高,成本大幅减少。

3. 不会发生划痕.

因弹性砂石的特性,是不会造成砂粒瑕疵(划痕)。

4. 0.8umRz以下也可以研削.

选择不同的粒硬度,可以容易地达到0.2~0.8mmRz的研磨面。

5. 加工作业容易.

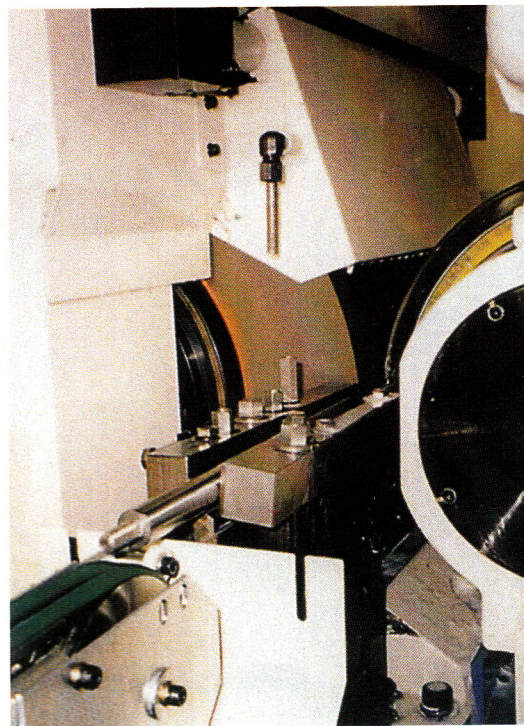
机械操作及调整安排都很简单,砂轮的安装也很容易。

6. 能有效地对复杂的圆筒形状物进行研削.

弯曲大的,有切边的,有孔的等各种加工物都能轻易地研削,圆筒度,真圆度均能保持。

7. 软制的难切削的材质也能研削.

铝,不锈钢等不会发生卡痕,划痕,并能轻易研削。



无芯磨床用UB砂轮的制品规格

1. 尺寸

外径: 335~610mm

厚度: 75 ~350mm

2. 砂轮的表示

NS600		H[150W-1.2]		510x205x304.80
粒度(#)		硬 度		尺 寸
ND	NS	硬度	[物性]	外径x厚度x孔径mm
60	600	S	90W-1.6	
90	700	M	130W-1.3	
120	800	H	150W-1.2	
220	1000			
	1500			

※物性是以NS600为例。

■物性记号的说明

130 W -1.3
 (1) (2) (3)

(1) 是表示杨氏率, 数字越大表示硬度越强。

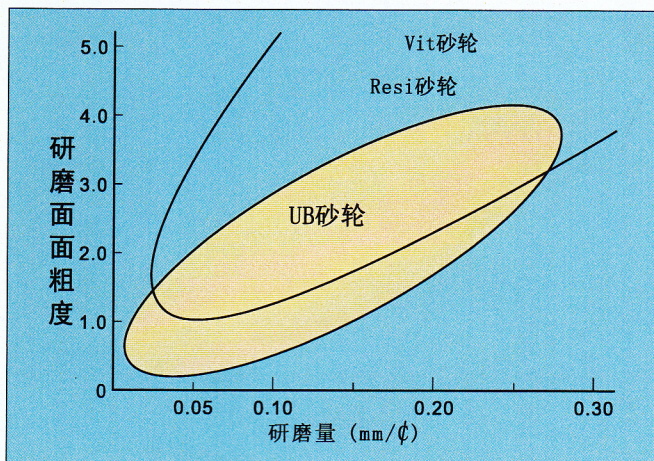
实际杨氏率=(1) x10 (MPa)

(2) 是表示物性测定条件, D表示干式, W表示湿式。

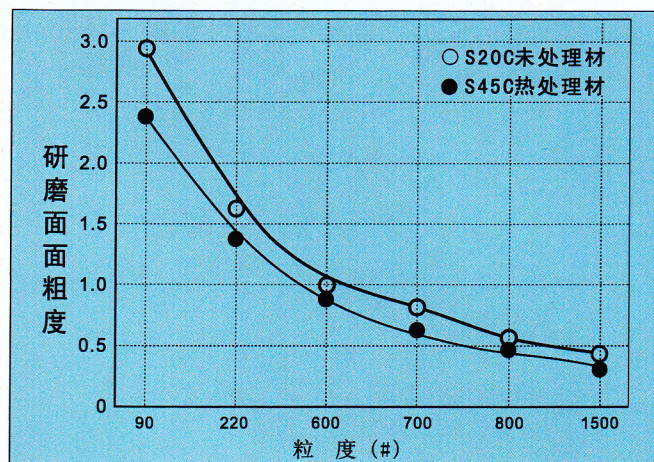
(3) 是表示偏斜度, 数字越大, 延伸越大。(单位: %)

无芯磨床用UB砂轮的适用范围

UB砂轮和一般砂轮性能比较



粒度和研磨面粗糙度比较

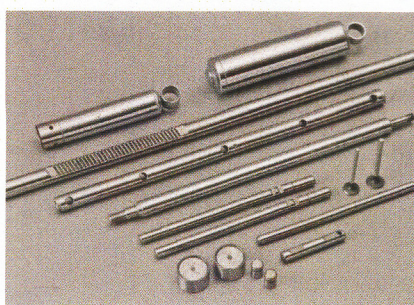


1. 可稳定的连续研削,并延长了修正间隔,大幅度提高了作业性. (#60~220)
2. 最适合中度研削、深度研削可以得到0.8umRz以下的面粗度. (#600~800)
3. 按粒度的选择可以得到0.3umRz以下的面粗度. (#1000~1500)

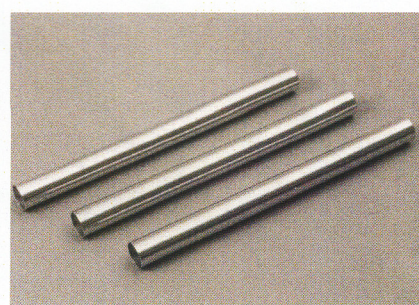
无芯磨床用UB砂轮的用途



油压部品



汽车部品



铝、不锈钢等材质

⚠ 无芯磨床用UB砂轮的使用方法和注意事项

1. 无芯磨床用的UB砂轮的最高使用周速度是33m/s. 砂轮在此范围内使用. 但是,根据不同品种最高使用周速度在45m/s,所以对砂轮表示的最高使用周速度进行确认.
2. 砂轮在安装前对外观要进行确认,一旦发现有缺口、损坏、裂纹的话不能使用.
3. 安装法兰的注意事项

(1) 法兰使用前要进行清扫,对接触面的弯曲、打痕、凹凸、标签屑、锈等进行确认,绝对不能使用有异常的法兰.

(2) 务必使用有标签的砂轮.

(3) 砂轮同法兰的合适接触面压力是6-7Mpa
砂轮合适的紧固扭矩按下记方式进行计算.

$$MQ = \frac{0.2 \times d \times p \times A f}{n}$$

MQ: 合适的紧固扭矩(Nm)

d: 螺栓径(cm)

n: 螺栓数量

Af: 法兰接触面积(cm²)

p: 砂轮和法兰接触面压力(Mpa)

(4) 研削中紧固螺栓会发生松动,另外,研削液渗出会降低紧固力,使用24小时后务必紧固1次.

4. 砂轮装好后,务必先试转3分钟以上.
5. 作业终了,脱水运行10分钟左右.
6. 砂轮在常温干燥环境下保管,已使用的或要长期保管的要横向放置.



日本特殊研砥株式会社

本 社 工 場 京都市南区吉祥院御池町18番地 ☎601-8327
電話075(691)5141(代) FAX075(672)3590

園 部 工 場 京都府南丹市園部町小山東町 ☎622-0041
電話0771(62)0064(代) FAX0771(62)4791

東京オフィス 東京都中野区弥生町5丁目8番25号 ☎164-0013
電話03(5342)3751(代) FAX03(5342)3753
URL:<http://www.nittokuken.co.jp/>

代理店

三备电子(上海)有限公司

地址: 上海市松江区新桥镇新庙三路728号厂房

电话: 021-57680909

传真: 021-57681071

E-mail: fstsh@online.sh.cn