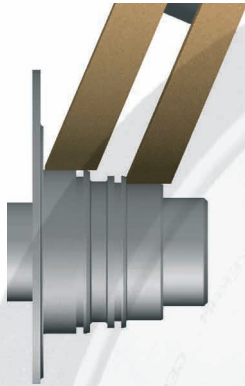


HREBS CBN-DIAMANT

KREBS CBN 砂轮/金刚石砂轮

传动轴轴颈磨削



应用：
生产材料：
加工余量：
切削速度：
砂轮：
规格明细：
表面粗糙度：

外圆-切入磨削
表面硬化钢, 58 - 62 HRC
 $z_w = 0,4\text{mm}$ 直径
 $v_c = 85\text{ m/s}$
1A1 400x20x127 mm, $x_{cbn} = 5\text{ mm}$
4B 64 X24 V8118-150
 $Rz < 1,5\ \mu\text{m}$

效果:



缩短 15% 的磨削时间
提高 10% 的耐用度
粗糙深度恒定 $Rz < 1.5\ \mu\text{m}$

曲轴端的连杆轴承磨削

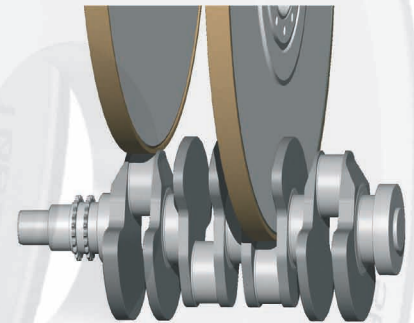
应用：
生产材料：
加工余量：
切削速度：
砂轮：
规格明细：
表面粗糙度：

往复行程磨削（轴肩/半径）
钢, 58 - 62 HRC
 $z_w = 0,3\text{mm}$ 直径
 $v_c = 105\text{ m/s}$
14A1 600x30/22x140 mm, $x_{cbn} = 7\text{ mm}$
12B 126 X26 V8118-150
 $Ra < 0,4\ \mu\text{m}$

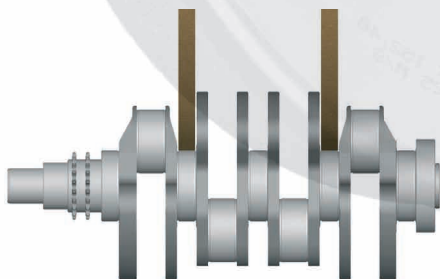
效果:



尺寸精度和成型度令人满意
缩短 15% 的磨削时间



曲轴主轴承磨削



应用：
生产材料：
加工余量：
切削速度：
砂轮：
规格明细：
表面粗糙度：

切入磨削（轴肩/半径）
钢, 58 - 62 HRC
 $z_w = 0,6\text{mm}$ 直径
 $v_c = 110\text{ m/s}$
14A1 600x30/22x140 mm, $x_{cbn} = 7\text{ mm}$
13B 151 X24 V8118-150
 $Ra < 0,4\ \mu\text{m}$

效果:



尺寸精度和成型度令人满意
提高 20% 的耐用度