

2、颗粒的选择:

磨料粒度粗则生产效率高但被加工工件表面粗糙. 因此在满足工作表面粗糙度的情况下应尽量选用粗粒度

树脂结合剂磨具应尽量选用70/80 (80#) 以细的RVD (JR1)型金刚石。

金属 (青铜) 结合剂磨具应选用MBD。(JR2)型金刚石。

人造金刚石或立方氮化硼 (CBN) 粒度号和基本粒尺寸见前表 (第 2 页)。

立方氮化硼 (CBN) 制品加工常用钢材, 碳素钢和各类合金钢优于金刚石。

金刚石粒度和加工粗粒度关系

粒度号

工作可达到的表面粗糙度

原部标

国标

树脂结合剂

金属结合剂

80#~100#

70/80~100/120

--

△6~△8

100#~150#

100/120~140/170

△8~△9

△7~△9

180#~240#

140/170~230/270

△9~△10

△8~△9

280#~W20

230/270~12-22

△10~△11

— —

W14~W5

8-12~4-8

△11~△12

— —

W5~W0.5

4-8~0-0.5

— —

——

磨削工序与粒度的关系

磨削工序

选用粒度

原部标

国标

粗磨

80#~120#

70/80~120/140

粗精度

120#~180#

120/140~200/230

精度

180#~W40

200/230~36-54

研磨抛光

W40~W1

36-54~0.5-1