作者：YingLong
周六，30 9月 2006 12:27 - 最后更新 周五，17 9月 2010 17:01

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

——

作者：YingLong
周六，30 9月 2006 12:27 - 最后更新 周五，17 9月 2010 17:01

——

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