

# 3M™ Cubitron™ II

## 陶瓷结合剂砂轮

### 外圆磨

在汽车制造行业，通用机械工程行业或者汽车零部件行业，外圆磨绝对是最常用的一种磨削方式

应用：

- 轴承行业
- 驱动轴
- 螺栓
- 燃油喷嘴
- 机床零部件
- 气门
- 其他



优势一览：

- + 高达 1.5-10 倍的余量去除率  $Q'w$
- + 加工节拍快 3 倍
- + 修整周期长 1.5-3 倍
- + 修整量减半
- + 在保证最大余量去除能力的前提下达到完美的表面质量
- + 磨削烧伤风险降至最低



#### 推荐加工参数

加工时砂轮速度 (Vc)	40-50m/s
余量去除率 $Q'w$	6-12mm <sup>3</sup> /mm/s





## 常用规格示例

请从我们当地销售办公室为您的应用获得合适的规格推荐

	应用类型	规格
主要规格	不锈钢, 铬钢, 薄壁材料, 磨高台, 偏心磨, 要求较高余量去除率的	93DA80/80 H15VPMF601W
	常规应用, 渗碳钢或热处理钢, 感应淬火钢, 铸铁	93DA80/80 H8V601W
特殊规格	粗磨, 表面质量要求较粗	93DA60/60 H8V601W
	精磨, 表面质量要求较细	93DA120/120 H8V601W
	较软材料, 表面质量要求较粗	93DA60/60 K5V601W
	较软材料, 表面质量要求一般	93DA80/80 K5V601W
	较软材料, 表面质量要求较细	93DA120/120 K5V601W

## 投资评估：导杆的外圆磨

加工参数	竞争对手	3M Cubitron II 93DA
砂轮尺寸	500 x 80 x 203.2	500 x 80 x 203.2
机床每小时运行成本 EUR	100	100
加工参数	竞争对手	3M Cubitron II 93DA
最大余量去除率 mm <sup>3</sup> /mm/s	5	12
修整周期 (零件数)	1	3
每个工件的加工时间 min	04: 50	02: 45
生产结果	竞争对手	3M Cubitron II 93DA
单个工件加工时间减少	—	43%
修整砂轮的成本减少	—	1/3

## 3M中国有限公司

### 总办事处

上海市兴义路8号万都中心大厦38楼

邮政编码: 200336

电话: 86-021-22102594

传真: 86-021-62096100-12484

邮箱: dli17@mmm.com

