

CBN系列

CBN单晶产品

CBN-810 R V

黑色，不规则形状，中等强度，高热稳定性，锐角突出，提供了更高的性能和磨削效率，适用于树脂、陶瓷结合剂系统。



CBN-815 NEW R V

黑色，表面纹理结构，不规则形状，中等强度，自锐性好，加工工件表面光洁度好，适用于树脂、陶瓷结合剂系统。



CBN-850 V

黑色，中等块状，中等强度，高热稳定性，破碎强度和破碎特征平衡适度，兼顾了磨削效率和砂轮寿命，适用于陶瓷结合剂系统。



CBN-980 V M R

棕黑色，单晶体，不规则形状，锐角锋利，高强度，高热稳定性，适用于陶瓷、金属结合剂及强度要求较高的树脂结合剂系统。



CBN-950 SL M V

金黄色，块状晶形，高强度，高热稳定性，适用于电镀工具、金属、陶瓷结合剂系统。



CBN-901 R

琥珀色，中等强度，不规则形状，自锐性好，适用于树脂结合剂系统。



R 树脂结合剂 / V 陶瓷结合剂 / M 金属结合剂 / SL 电镀工具

CBN微粉产品

CBN-M850

黑色微粉产品，用于黑色金属的研磨抛光及珩磨油石制作，用于聚晶烧结体的制作。



CBN-M990

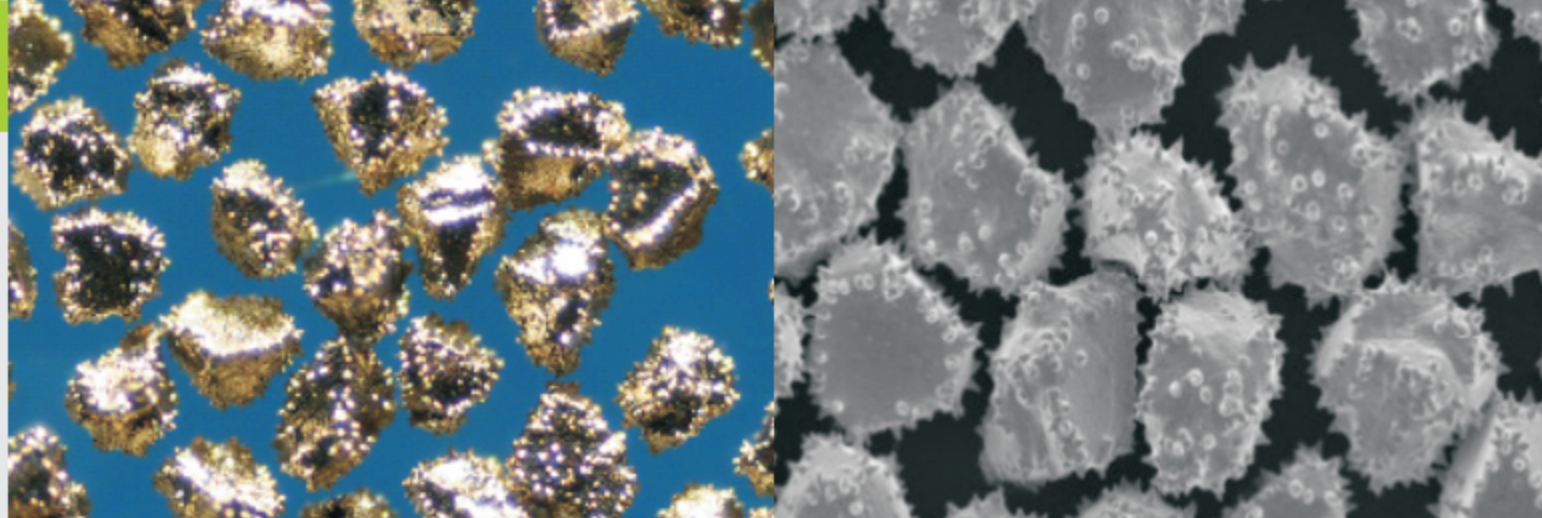
琥珀色微粉产品，高纯度，高耐磨性，高热稳定性，用于更长寿命PCBN复合片及聚晶烧结体的制作。



CBN镀覆产品

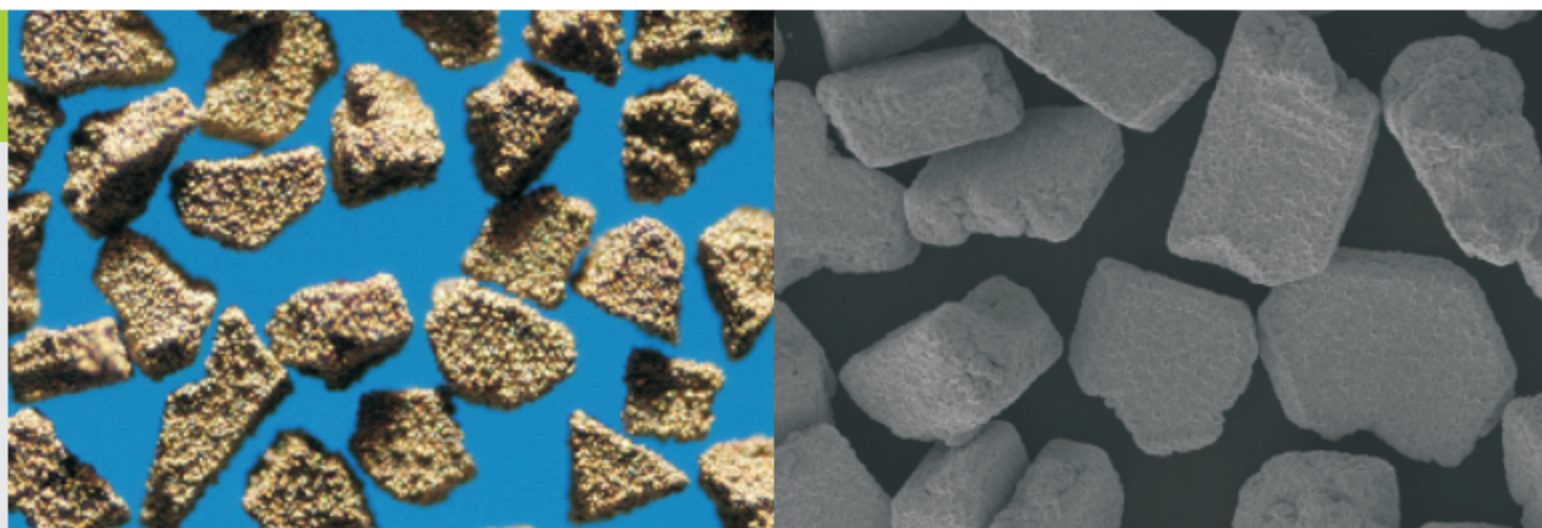
电镀产品

采用技术成熟的电镀工艺，根据客户要求，对磨料进行增重不同的镀镍处理，有效提高砂轮寿命。



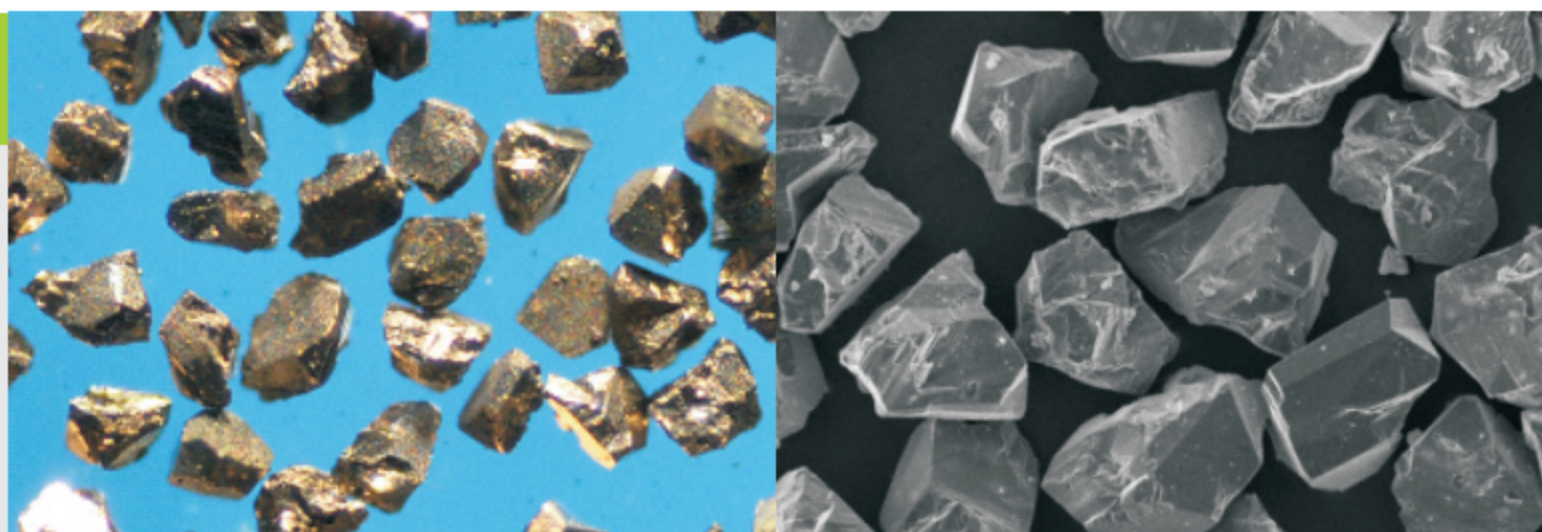
化学镀产品

采用技术成熟的化学处理工艺，对磨料进行增重镀镍处理，极大增强了颗粒之间的把持力和散热能力，改善工件的表面光洁度。



镀钛产品

“T”为表面镀钛产品，主要应用于金属和陶瓷结合剂系统，镀钛后可保护磨料性能，更耐高温，有效提高砂轮寿命。



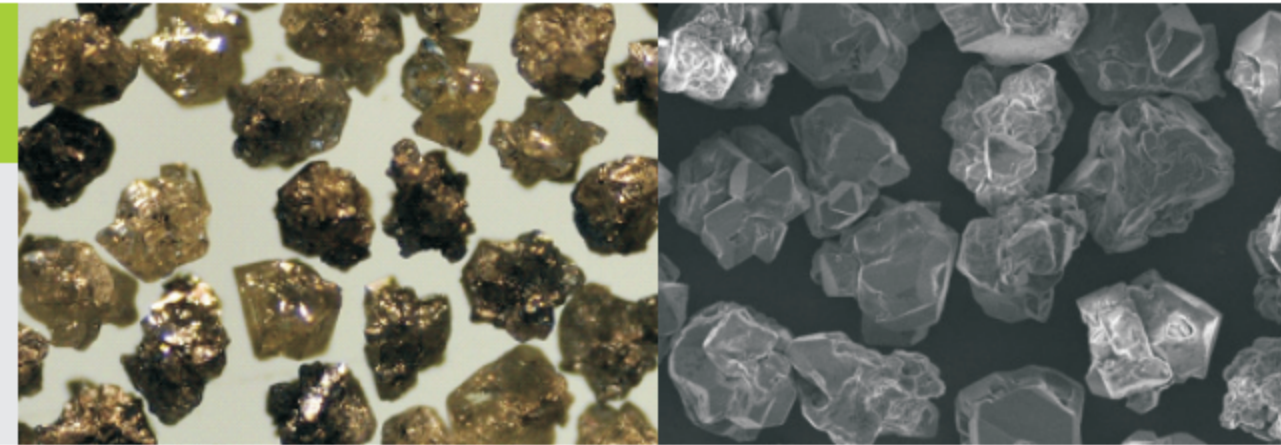
R 树脂结合剂 / V 陶瓷结合剂 / M 金属结合剂 / SL 电镀工具

树脂金刚石系列

树脂金刚石单晶产品

FVG-200

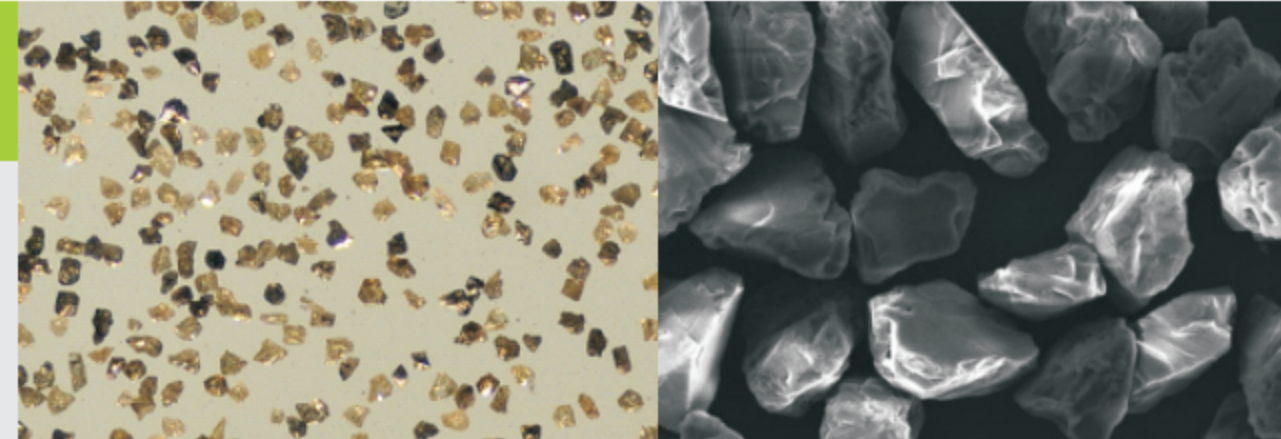
浅绿色，多晶体，表面粗糙，不规则形状，易破碎，兼顾了磨削效率和寿命，用于宝石、陶瓷、玻璃、硬质合金工具的长寿命、高效磨削。



树脂金刚石微粉产品

FVG-M200

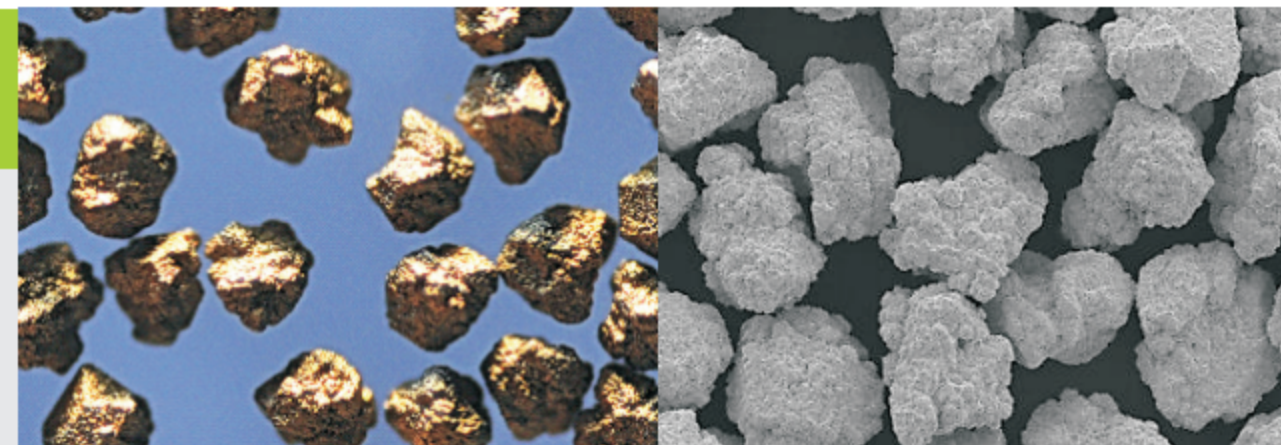
浅绿色，微粉产品，有良好的自锐性，用于陶瓷、玻璃的高精度、高效率磨削。



树脂金刚石镀覆产品

FVG-200CN

采用化学处理工艺对磨料进行增重镀镍处理，极大增强了颗粒之间的把持力和散热能力，有效提高了砂轮的使用寿命。



CBN单晶和树脂金刚石单晶可供粒度

粒度	品牌	CBN-810	CBN-815	CBN-850	CBN-980	CBN-950	CBN-901	FVG-200
40/50						✓		
50/60						✓		
60/80		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
80/100		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
100/120		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
120/140		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
140/170		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
170/200		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
200/230		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
230/270		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270/325		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
325/400		✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

✓ = 可提供

CBN微粉和树脂金刚石微粉可供粒度

粒度	品牌	CBN-M850	CBN-M990	FVG-M200
0-0.25		✓	✓	✓
0-0.5		✓	✓	✓
0-1		✓	✓	✓
0-2		✓	✓	✓
1-1.5		✓	✓	✓
1-3		✓	✓	✓
2-4		✓	✓	✓
3-6		✓	✓	✓
4-8		✓	✓	✓
5-10		✓	✓	✓
6-12		✓	✓	✓
8-16		✓	✓	✓
10-20		✓	✓	✓
12-22		✓	✓	✓
15-25		✓	✓	✓
20-30		✓	✓	✓
22-36		✓	✓	✓
30-40		✓	✓	✓
36-54		✓	✓	✓

✓ = 可提供

国际粒度标准对照表

曼德希MDC GB/T6406-2016	粒度 Grain No.	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/270	270/325	325/400
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
国际标准 ISO	粒度 Grain No.	427	301	252	181	151	126	107	91	76	64	54	46
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
欧洲共同体 FEPA	粒度 Grain No.	B/427	B/301	B/252	B/181	B/151	B/126	B/107	B/91	B/76	B/64	B/54	B/46
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
美国USA ANSI B74.16-2002	粒度 Grain No.	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/270	270/325	325/400
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
日本JAPAN JIS4130-1998	粒度 Grain No.	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/270	270/325	325/400
	尺寸 Grain Size	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
俄罗斯RUSSIA 9206-80	粒度 Grain No.	500/400	400/315	250/200	200/160	160/125	125/100	100/80	80/63	63/50	50/40		
	尺寸 Grain Size	500/400	400/315	250/200	200/160	160/125	125/100	100/80	80/63	63/50	50/40		
理论基本尺寸	英寸 Inch	0.015	0.011	0.009	0.0069	0.0058	0.0048	0.0041	0.0034	0.0030	0.0026	0.0022	0.0019
	毫米 Millimeter	0.378	0.288	0.226	0.174	0.148	0.123	0.103	0.086	0.075	0.066	0.057	0.048

CBN(立方氮化硼)是被公认的硬度仅次于金刚石,且耐高温度是金刚石的两倍、抗磨耗性是传统磨料的四倍,同时具有超乎寻常热传导性的新材料。无以伦比的CBN新材料,在当今的制造业竞技场,有数以百种的原材料需要磨削,从航空航天超合金和热喷涂,到汽车轴承和齿轮中的淬硬钢。用CBN来磨削这些材料,效率最高,加工时间最短。用CBN磨料磨削后的零件品质更好,优化产品在精加工时防止热损伤,同时,提高了零件加工品质的一致性。这些加工技术充分利用了CBN的优势,因砂轮寿命的延长及磨损的减少,使昂贵的机床在磨削工具更换之间可以运行更长的时间,且在作业过程中需要调校的次数减少,更能满足现代自动化机床的节拍,提高生产力和工作效率。