

后角磨削、端面磨削和齿隙

后角磨削/端面磨削的意义是什么？

在刀具的圆周或端面磨削出后角，可以减小刀具在钻铣加工过程中与工件的接触面积。

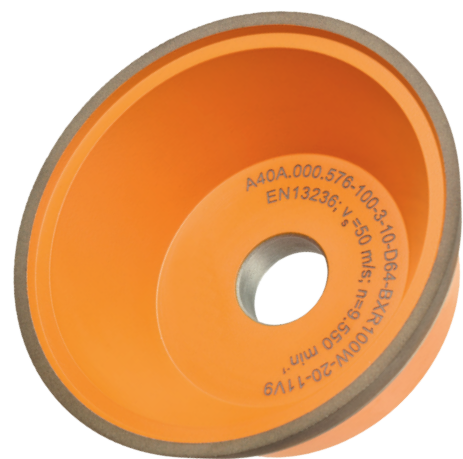
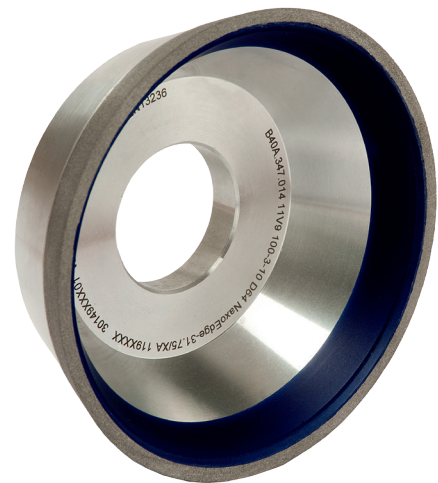
如何在刀具上加工后角？

刀具的端面及圆周后角被称为是轴向及径向后角。在钻铣时，后角保证了刀具自由切削性及减小了切削阻力。

- 端面通常会磨削出一到两个后角。
- 在圆周上最多可制作三个后角。在有些工具中，这些后角也可以采用径向铲磨。

齿隙的特点：

- 齿隙工序在磨削端面后角或者端面后刀面之前。
- 在钻孔或者铣削工具中缩小横刃的宽度，以便在后续的工具使用期间减小阻力。
- 根据齿隙形状，将使用 1V1、14V1 或者 12V9 非常尖锐的砂轮。
- 1V1 砂轮和 12V9 砂轮相比，其优点在于基体刚性较大。
- 偶尔也会使用 1A1 和 11V9 砂轮偶尔使用。



我们的产品:

我们的 3M 6CHN 和 3M 6CBB 系类砂轮是我们应用于刀具磨床上的高度创新砂轮。

3M™ 金属混合结合剂固结金刚石砂轮 6CHN

3M 6CHN 砂轮以其独一无二的特性, 完善了刀具加工的产品类型。这种砂轮专为齿隙、自由磨削和铲磨操作而开发和调适, 具有很高的材料去除能力和极高的形状保持性, 可实现快速磨削和最佳的表面质量。

3M™ 合成树脂结合剂固结金刚石砂轮 6CBB

特殊的树脂结合剂及创新的添加剂, 极大的增加了砂轮的灵活性, 同时又具备高稳定性。因此这种砂轮适合用于齿隙、清边磨削和铲磨, 既可用于工具制造, 也可用于刀具的修磨。尤其适合在高性能磨床上的刀具加工。

更低	形状保持性		更高
	3M™ 6CBB	3M™ 6CHN	
	合成树脂结合剂	混合金属结合剂	
	良好的材料去除率	材料去除率高	
	良好的边缘稳定性	形状保持性高	
	适用于低进给速度和低去除量的磨削操作	适用于高进给速度和高去除量的磨削操作	
	适用于油和乳化液	适用于油和乳化液	
	理想的修磨生产砂轮	理想的自动化生产砂轮	



Wendt GmbH
3M Abrasives
Fritz-Wendt-Str. 1
40670 Meerbusch
Germany
电话: +49 2159 671-0
传真: +49 2159 80-624
www.3m.com/precisiongrinding

3M Abrasive Systems Division
37F, Maxdo Center, 8 Xin Yi Road
200336, Shanghai
China
电话: +86 21 22103386

Please recycle. Printed in China. © 3M 09/2016. All rights reserved.