3M | Cubitron™ 3
Performance Abrasives

事半功倍

經典3M™ Cubitron™ 3砂帶現已全新升級

採用全新研磨材料技術完成更多工作
獲得更大優勢

新一代

3M™ Cubitron™ 3砂帶1184F，採用全新升級的3M精密成型礦砂，使3M™ Cubitron™高性能研磨產品的切削效率和使用壽命達到全新高度。與上一代產品相比，一定條件下，這款全新砂帶在相同時間內的材料切削量最高增加40%，性能優異。

更多粒度需求，請聯繫區域銷售或掃描封底二維碼進行諮詢

有36+、60+和80+粒度可供用戶選擇

3M™ Cubitron™ 3砂帶1184F

36+粒度適用于重切削應用

適合用於澆冒口磨削、表面磨削、去除焊縫和倒角等應用場合。

60+、80+粒度適用於中切削量的應用

適合用於中低切削量的應用場合（例如去毛刺和調和）。

提升效率，降低勞動力成本的新方法

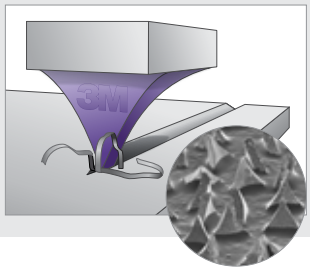
全新砂帶經久耐用，可實現快速切削，同時確保較高切削量。優勢包括：

- **切削速度更快**
  長效耐用，切削速度更快，有助於提高生產率，優化整體利潤
- **使用壽命更長**
  更換次數更少，停機時間更短
- **低溫切削**
  在更低壓力下實現低溫切削打磨，可減少金屬變色和應力開裂風險
- **助磨塗層**
  在熱敏金屬（如鎳、鈦和不銹鋼等）上打磨時，低溫切削塗層可以減少打磨熱量的產生

3M重新塑造並改進了3M精密成型礦砂

- 傳統陶瓷研磨顆粒對金屬進行“刨削”，使熱量聚集在工件和磨料中，導致切削速度減慢、研磨材料壽命縮短。
- 3M採用微複刻技術開創性設計的精密成型礦砂，其磨料形成形狀一致的尖銳三角，輕鬆“切開”金屬，與傳統磨料相比，打磨溫度更低，切削更快，使用壽命更長。

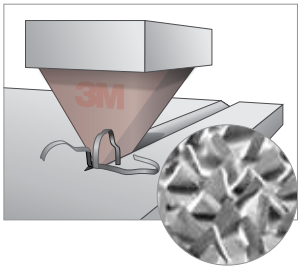
全新3M精密成型礦砂



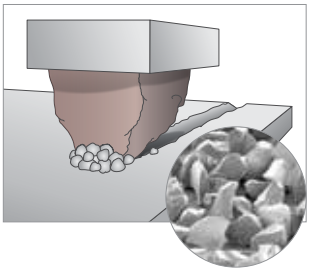
3M Cubitron™ 3 Performance Abrasives

採用專業的突破性形狀，重新設計三角形陶瓷精密成型礦砂。有助於提高Th產效率並降低總體磨削成本。

3M精密成型礦砂



傳統陶瓷磨料



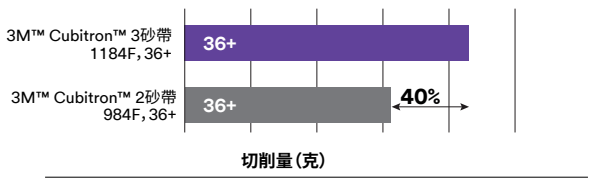
研磨性能的新時代已經到來。

3M™ Cubitron™ 3砂帶1184F採用全新設計的3M精密成型礦砂，效果顯而易見。3M™ Cubitron™高性能研磨產品的切削效率和使用壽命迎來全新高度，超越了原來的3M™ Cubitron™ 2砂帶984F。

36+

與3M™ Cubitron™ 2砂帶984F相比，最多可多打磨

40%的材料

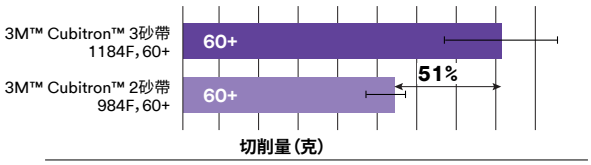


採用36英寸砂帶，對304不銹鋼進行10分鐘自動化磨削測試後得到結果。
去除材料總量：40個切削週期中材料的總切削量，以克為單位。

60+

與3M™ Cubitron™ 2砂帶984F相比，最多可多打磨

51%的材料

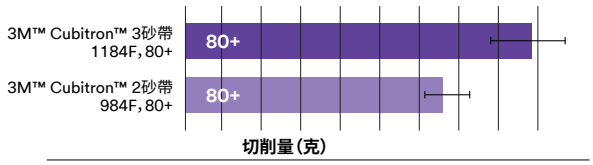


採用36英寸砂帶，對304不銹鋼進行12分鐘自動化磨削測試後得到結果。
去除材料總量：45個切削週期切削的材料總量(克)。
誤差條表示置信度為95%的結果。切削率：10個切削週期後的去除材料總量減去3個切削週期後的去除材料總量，再除以7個切削週期。單位為克/切削週期。

80+

與3M™ Cubitron™ 2砂帶984F相比，切削量可增加最高達

33%



採用36英寸砂帶，對304不銹鋼進行12分鐘自動化磨削測試後得到結果。
去除材料總量：45個切削週期切削的材料總量(克)。
誤差條表示置信度為95%的結果。切削率：10個切削週期後的去除材料總量減去3個切削週期後的去除材料總量，再除以7個切削週期。單位為克/切削週期

應用：

適用於所有粒度：*

- 澆口磨削
- 餘量去除
- 去焊縫
- 表面磨削或精加工
- 機器人自動化研磨應用
- 打坡口
- 去毛刺
- 定尺寸

36+粒度適用

- 快速磨削應用
- 大餘量去除
- 管道開槽

適用基材：

- 不銹鋼
- 鈷鎳合金
- 鈦
- 碳鋼
- 鑄鐵

3M工業研磨美國實驗室內部測試。與前一代3M™ Cubitron™ 2 984F相比。資料僅在以上條件下得出，不作為產品性能資料。不同對比產品、打磨基材及打磨條件得到的結果不同。

切削性能達到全新高度

掃描下方二維碼登錄官網瞭解更多產品及應用

3M台灣子公司(台灣明尼蘇達礦業製造股份有限公司)
台北總公司
11568台北市南港區經貿二路198號3樓
電話:02-2785-9338(代表號)
傳真:02-2785-1612