

机械与器材

GCr15钢领内跑道立方氮化硼砂轮磨削

李春广,王登化

中原工学院机电学院 河南郑州450007

收稿日期 2006-9-21 修回日期 2007-1-17 网络版发布日期 接受日期

摘要 提出用立方氮化硼(CBN)砂轮代替传统棕刚玉砂轮进行磨削钢领内跑道的方法,确定砂轮的特性,设计CBN砂轮及金刚石滚轮修整装置;并对CBN砂轮修整速比、顺逆向修整等参数进行深入的试验分析研究。使用情况表明:钢领内跑道磨削精度和表面质量均有所提高,粗糙度Ra由0.4 μm 降为0.2 μm ,尺寸一致性好,无磨削烧伤现象;单片砂轮能加工3000件以上,生产效率比棕刚玉磨削提高了3倍,且砂轮的耐用度提高了50倍以上。

关键词 [立方氮化硼砂轮](#) [磨削](#) [钢领内跑道](#) [砂轮修整](#) [耐用度](#)

分类号

DOI:

通讯作者:

作者个人主页: [李春广;王登化](#)

扩展功能

本文信息

▶ [Supporting info](#)

▶ [PDF](#)(112KB)

▶ [\[HTML全文\]](#)(0KB)

▶ [参考文献\[PDF\]](#)

▶ [参考文献](#)

服务与反馈

▶ [把本文推荐给朋友](#)

▶ [加入我的书架](#)

▶ [加入引用管理器](#)

▶ [引用本文](#)

▶ [Email Alert](#)

相关信息

▶ [本刊中 包含“立方氮化硼砂轮”的相关文章](#)

▶ [本文作者相关文章](#)

· [李春广](#)

· [王登化](#)