



● 艾斯巴里欧磨料

艾斯巴里欧砂轮使用的是一种特殊磨料。该磨料是对铝系陶瓷磨料、单结晶系磨料等各种磨料进行表面处理、热处理后制成。

在砂轮制造工艺中，只要将在高温下溶化后的结合剂均匀地融入磨料中，即使使用少量的结合剂，磨料的保持能力也可以达到预期效果。

艾斯巴里欧磨料具备与结合剂较强的结合力，并拥有坚固的磨料保持力，所以艾斯巴里欧砂轮的气孔率较高，并能有效抑制研磨热度的产生，实现高效率的加工。

● 艾斯巴里欧磨料的特征

可以对所有铁系材料进行高度切割，且间隙不易堵塞。因此可以提高研磨效率，增长修整周期。

● 适用范围

SCM 材料的无芯研磨、有角研磨、锋钢的沟槽研磨（钻头·龙头等）、不锈钢的圆筒研磨等

● 研磨范例

● 活塞轴

无芯研磨
横切

	艾斯巴里欧砂轮	原有砂轮
砂 轮	SV 150 K 8 V 455x80x229	SA 100 L 8 V 455x80x229
磨削工件	SCM440H ϕ 24x80L	
砂轮转速	45m/s	
修整周期	40 条	25 条
表面粗细度	0.18~0.25 Rz (0.3 Rz 以内)	0.2~0.3 Rz
备 注	表面粗细度非常稳定	表面粗细度不稳定

● 分段轴

圆筒角磨

	艾斯巴里欧砂轮	原有砂轮
砂 轮	SV 80 J 8 V 510x42x203.2	PA 80 J 9 V 510x42x203.2
磨削工件	SCM435H	
砂轮转速	45m/s	
工件转速	270~280min ⁻¹	
切割速度	0.2mm/min	
修整周期	40 条	6 条
表面粗细度	0.20~0.25 Ra (0.4 Ra 以内)	0.2~0.3 Ra
备 注	形状、表面粗细度非常稳定， 修整周期延长了 7 倍	易变形

● 齿轮轴

圆筒角磨

	艾斯巴里欧砂轮	原有砂轮
砂 轮	SV 80 J 7 V 510x25x203.2	SA 80 J 7 V 510x25x203.2
磨削工件	烧结合金	
砂轮转速	45m/s	
切割速度	0.20~0.25 mm/min	
修整周期	75 条	50 条
表面粗细度	2.0 Rz (3.2S 以内)	2.0 Rz
备 注	刮伤较少，且修整周期增长 1.5 倍	有刮伤