



北聯研磨科技

# 齒輪研磨

GEAR GRINDING

BAY UNION SINCE 1987

奈米技術研磨領域中  
您最安心的合作夥伴！



YOUR BEST GRINDING CHOICE!





# 齒輪研磨 連續創成

連續創成研磨技術的進步使得齒輪製造實現高度的自動化和數位化，它的不斷發展不僅對齒輪製造工藝產生深遠的影響，更直接提升機械傳動系統的效能和可靠性。

先進的齒輪研磨設備和即時監控系統結合，使製造商能夠實現對齒輪形狀、尺寸和表面精度的精準控制。這一趨勢不僅提高生產效率，同時確保齒輪的一致性和高品質。

北聯研磨科技使用高品質SG磨料，來製作我們的連續創成砂輪：B F V 系列，可以克服對於表面硬化（高週波、氮化或鍍膜處理）的齒輪，提高齒輪磨削的效能，同時降低砂輪的磨損，延長使用壽命。齒輪曲線的穩定，帶來傳動性能顯著提升，包括更低的摩擦損失、更高的傳動效率以及更長的使用壽命。

## 機台型號

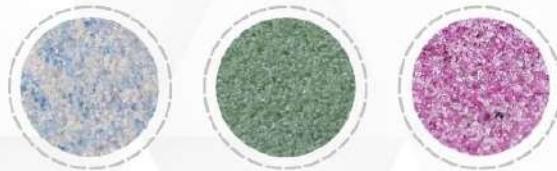
廠牌	型號	砂輪尺寸(mm)		
		直徑	厚度	中孔
KAPP	KX150	180	125	100
	KX300	280	160	115
LIEBHERR	LCS300	220	230	110
	LCS380	240	230	110
REISHAUER	RZ150,RZ60,RZ160, RZ260,RZ360	275	125,160	160
	RZ400,RZ303C,RZ630, RZ800,RZ1000	300	125,145	160

## 高效能規格 EBT80 / EBT120

採用最新TG磨料，在提升砂輪研削性能的同時，擁有可控的表面粗糙度RA0.4以下；相較於一般SG砂輪，也有更好的保型能力。

氣孔：H2/H4/H6

可選擇標準版或增孔版本來降低  
齒面燒傷風險。



# 齒輪成形研磨

## BFV



選擇特殊SG磨料，搭配高抓持性的低溫陶瓷結合劑，900度的燒結製程讓SG磨料保持良好的微晶結構，發揮最佳的SG砂輪效能。

- ◆ 热處理硬度HRC60的金屬材料，最高的修整間隔。
- ◆ SG優異的微晶結構，可以降低單次修砂量。

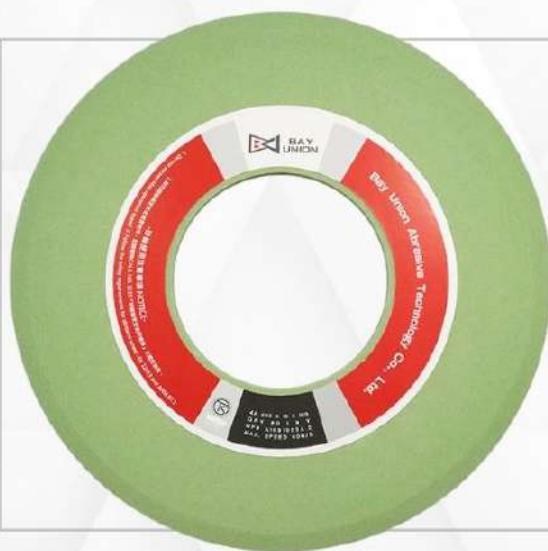


## CKS



標準版的成形研磨配方，採用高自刃性磨料，對常用的齒輪材料有極高的散熱效果，減少齒面燒傷。

- ◆ 中碳鋼、高碳鋼、十字鋼。
- ◆ 快速的磨削進給，良好的散熱性。



## GFV



針對較高韌性的金屬材料，適合採用銳利型氧化鋁，同樣使用低溫燒結，均勻熔融使得GFV能有更高的磨料外露，得到更高的研削能力。

- ◆ 不鏽鋼SUS440熱處理材料。
- ◆ 可搭配大氣孔H2或H4，減緩金屬屑填塞狀況。

