

インゴット外周研削ホイール

◆外周研削、オリエンテーションフラット面加工用ホイール

シリコンインゴット加工用に設計されたメタルボンドは耐摩耗性、自生発刃作用のバランスが良く、安定した研削性が持続するためドレスインターバルが長く、トータルのコスト削減を実現します。また、高精度に仕上げられた砥面はインゴット表面を高平坦度に加工します。



標準仕様

粒度		集中度	ボンド
粗研削	精研削		
#60 ~ 80	#140 ~ 200	75 ~ 100	メタル

外径	ダイヤモンド層幅	ダイヤモンド層厚み
78 ~ 120 mm	6 ~ 9 mm	8 ~ 10 mm

加工事例

工程	粒度	面粗さ(Ra)
粗研削	#80	-
精研削	#140	1.0(0.8)*

*最大値(平均値)

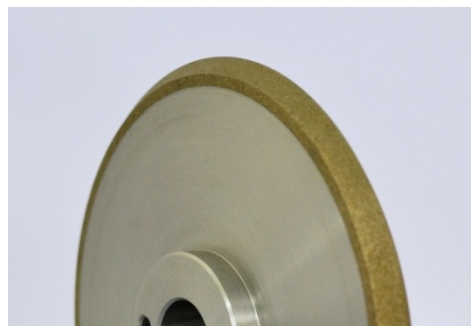
粗研削、精研削用ともにお客様のニーズ、保有設備に合わせた仕様組み合わせで提供致します。

◆ノッチ加工用ホイール

ホイールのV形状加工には磁気ヘッド、光学部品業界にて長年リーディング・サプライヤーとして培われた精密微細加工のノウハウが生かされ、角度・先端Rの寸法精度はもとより、芯・面の振れも小さく、高精度なV溝加工が可能です。また、高いホイール精度による偏摩耗の抑制と、耐摩耗性に優れたボンドは工具の長寿命化を実現します。

標準仕様

粒度	集中度	ボンド
#120 ~ 270	100	メタル
外径	角度	先端R
80 ~ 120 mm	90 ~ 92°	0.9 ~ 1.0



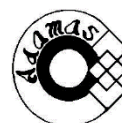
本カタログは予告なく変更することがあります。

株式会社アダマス

〒959-2477 新潟県新発田市下小中山1117-384

電話 0254-33-2211 FAX 0254-33-3756

<http://www.adamas-japan.co.jp/>



Adamas
ADVANCE DIAMOND WHEEL