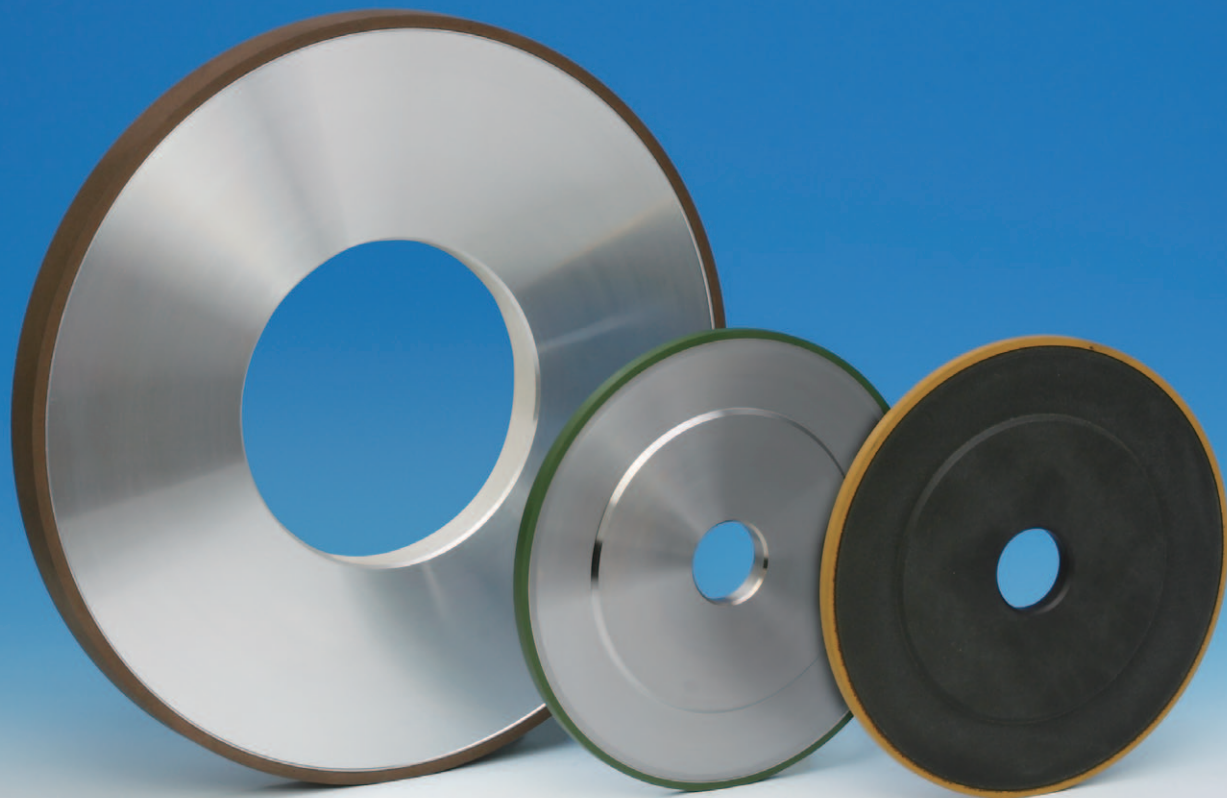


金型平面研削用レジンホイール

モールドネクスト

金型の平面研削用として、超硬と鋼の同時研削から鏡面加工まであらゆるニーズに対応したレジンボンドシリーズを開発しました。



株式会社

ノリタケカンパニー リミテド

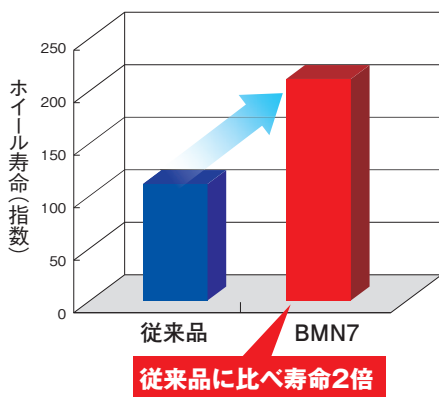
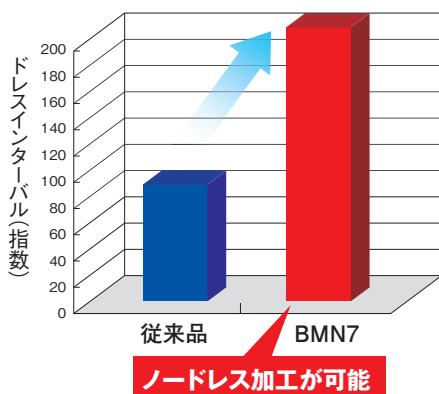
金型平面研削用レジンホイール モールドネクスト

特 長

- ・モールドネクストは、平面研削粗・仕上用に加えて、超硬と鋼の同時研削用や鏡面加工用など各種用途に応じて取り揃えており、お客様のあらゆるニーズにお応えできるボンドシリーズです。
- ・同時研削用BMN7は、研削時の**びびりを抑制し、ノードレス研削が可能**です。更に**寿命も向上**します。
- ・鏡面研削用BMN1は、**手仕上げに近い鏡面**を得る事ができます。
- ・鏡面研削用BMN2は、**角ダレを極限まで抑え、ほぼ設定切込み量で削除可能**です。

超硬と鋼の同時研削実施例

機 械	平面研削盤
ホイール周速	1500m/min
ワ ーク	超硬+鋼
取 り 代	0.1mm
研 削 液	水溶性



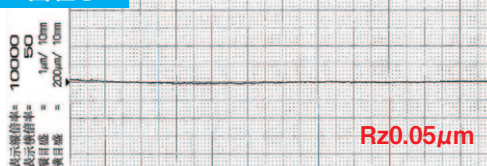
鏡面加工実施例

機 械	平面研削盤
ホイール周速	700m/min
ワ ーク	微粒子超硬
取 り 代	7μm
研 削 液	水溶性

超硬ワーク

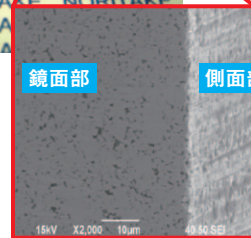


面粗さ



鏡面部

側面部



ボンドシリーズ

	ボンドシリーズ	結合度	集中度	目的
鏡面用特殊	BMN1	P	—	ホイール構造を低剛性化したため、手仕上げに近い状態の鏡面を得る事ができます。
鏡面用標準	BMN2	P	—	高弾性率ボンドにより、角ダレを極限まで抑え、ほぼ設定切込み量で削除可能なタイプです。砥粒保持力の大幅な向上により、鏡面状態が継続して得られます。
切れ味重視	BMN4	L、N、P	75~100	粗、仕上げ加工の切れ味重視仕様です。
標 準	BMN5	J、L、N、P	75~100	粗、仕上げ加工の標準仕様です。
同時研削用	BMN7	J、L、N	75~100	超硬の切れ味を保ちつつ、鉄加工時の砥粒のダメージを抑えたボンド構造により、超硬と鋼の同時研削で切れ味、寿命ともに優れています。

研削・研磨の総合メーカー

NORITAKE

ノリタケ カンパニー

〒451-8501
名古屋市西区則武新町三丁目1番36号
<http://www.noritake.co.jp/>

《お問い合わせは》

- 東 京 (03) 6205-4433
- 名 古 屋 (052) 561-7226
- 大 阪 (06) 6319-1161

■ご注文・お問い合わせは当店まで

※仕様につきましては、予告なく変更する場合がございます。あらかじめご了承下さい。