



玻璃研削专用砂轮

该砂轮由特殊的陶瓷结合剂与金属结合剂复合而成。将阿普拉斯结合剂进行改良后，得到了专用于加工石英玻璃、钠玻璃等陶瓷的新型金刚石砂轮。

混合型砂轮的特点

研削玻璃时，随着锋利度的降低，表面成色会有所下降甚至破裂，同时隙缝堵塞也会引起表面刮伤等问题。因此砂轮的修整次数会增多，寿命与作业效率也大幅度降低。

使用新阿普拉斯结合剂的混合型砂轮不易堵塞，锋利度也能长时间持续，由此减少了修整次数甚至无需修整，表面成色较为稳定，作业效率也得到了大幅度的改善。

用途・结合剂的种类

结合剂种类	研磨形态	粒度
KUB75G	粗研磨	#60~325
UB75G	中研磨	#400~2000
UB73G	精磨	#1200~2500

※也可用于上述以外的粒度（详情请咨询敝司）

● 使用范例

● 石英玻璃

纵轴平面磨床 圆盘(三进精机 SPG-750)

湿式(水溶性)

切削量 0.3mm 平坦度 5μ 表面成色 显微镜(目视)

砂轮转速 15 m/s 工件转速 1 m/min 切入度 0.001 mm/s

砂轮 SD 1000 O UB73G 6A2M 350D x 75T x 250H x 5W x 5X

	混合型	原有树脂#800
锋利度	良好(可按要求加工)	有残留
表面粗细度	良好	稍有不足
砂轮寿命	原有的 1.2 倍	—

● 苏打玻璃

纵轴平面磨床 圆盘(市川制作所)

湿式(水溶性)

切削量 0.1mm 平坦度 1μ 表面粗细度 Ra 0.4

砂轮速度 10 m/s

粗研磨 切入度 20μ 精磨 切入度 4μ

砂轮 SD 1500 P UB73G 6A2M 250D x 60T x 80H x 10W x 10X

	混合型	原有树脂#1200
锋利度	良好(隙缝无堵塞)	—
工件成色	平坦度 良好 表面粗细度 良好 后序加工 无影响	—
修整周期	无	2 次/天
砂轮寿命	原有的 1.2 倍	—