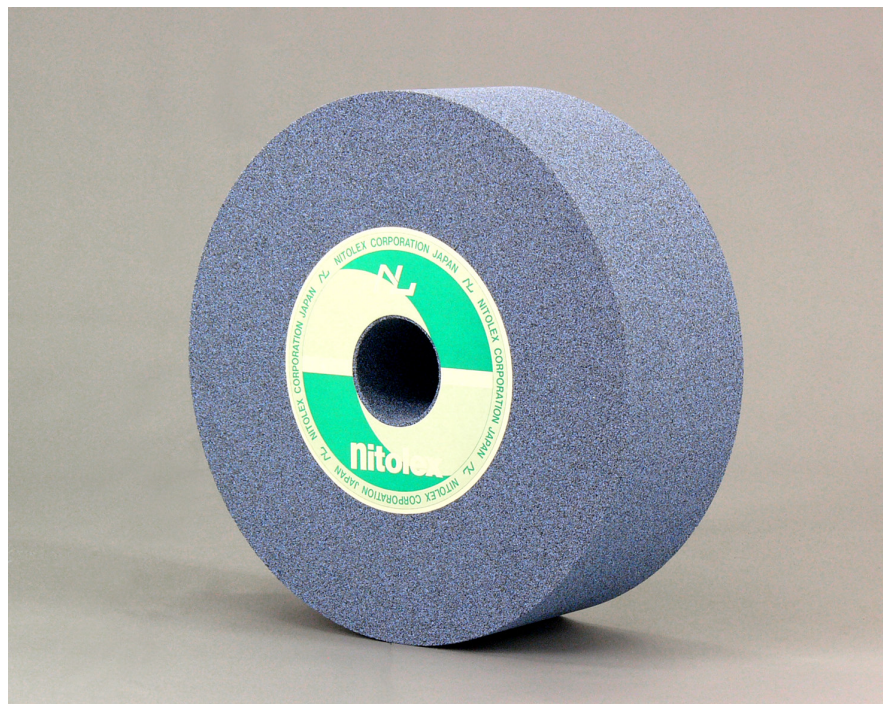


NEOVEX GRINDING WHEELS 纳欧贝库斯砂轮



● 软性切削工件专用高性能砂轮

在铬镍铁合金、铝系、钛系、铜系、亚铅系各种合金等非铁类金属的磨削中，容易出现砂轮堵塞，修整周期较短等问题。

「纳欧贝库斯砂轮」是一种使用特殊磨料，并使其结合剂拥有适当脆性的高性能系列砂轮。即使对于软性被加工工件，也不易出现砂轮堵塞的问题。

另外，该砂轮也适用于非金属材料，且在硬质橡胶、FRP等磨削中也能发挥其特效。因此该种砂轮能够着实地满足多种工件的多种磨削工艺的需求。

● 纳欧贝库斯砂轮的特长

● 防止砂轮堵塞

能够解决在铝、黄铜等铜系合金、钛系合金等材质的磨削中所产生的砂轮隙缝堵塞问题。

● 减少磨削热

在硬质橡胶棍的圆筒磨削中，由于工件发热而引起的温度上升现象明显减少，并在防止工件由发热所引起的变质或是性能下降等问题上能够发挥其特长。

● 使用范围

不锈钢、黄铜转轴的无心磨削

硬质橡胶棍的圆筒磨削

涡轮叶片(铬镍铁合金)的缓进深磨磨削

铜系、铝系、钛系合金的各种精密磨削

● 磨削范例

滚珠丝杠

(黄铜制品)

无心磨削

	纳欧贝库斯砂轮	原有砂轮
砂轮规格	NV 80 K 8 V 455X150X228.6	GC 80 K 8 V 455X150X228.6
磨削对象	黄铜(C3602) ϕ 3.0X40L 硬度 Hv 75	
磨床	日近机械(砂轮线速度 33m/s)	
进给速度	1.5m/min	
修整周期	无需修整	2~3小时
备注	只需安装时修整, 随后的操作中无需修整。同时也可磨削不锈钢材料, 并大幅度降低了成本。	—

橡胶辊

圆筒磨削

	纳欧贝库斯砂轮	原有砂轮
砂轮规格	NV 60 G 11 V 305X38X101.6	C 70 I 13 V 305X38X101.6
磨削对象	硅胶橡胶等 磨除量 1~1.5mm	
砂轮线速度	33m/s	
表面粗糙度要求	10 S	
修整周期	2 个	1 个
备注	在干式磨削中也能使工件温度维持在人体可以触碰的范围内。(30℃)	工件温度在上升到50~60℃以后, 由于温度过高不能直接接触。

涡轮叶片

缓进深磨磨削

	纳欧贝库斯砂轮	原有砂轮
砂轮规格	NV 60 E 14 V 610X49X304.8	陶瓷 803 C 15 V 610X49X304.8
磨削对象	铬镍铁合金	
砂轮线速度	33 m/s	
进给量	2.5 mm/单行程	
进给速度	800 mm/min	
修整周期	1 行程	1 行程
备注	性能不亚于陶瓷(溶胶-凝胶法)磨料	—