

NW GRINDING WHEELS

NW砂轮



NW 砂轮使用的 NW 磨料是一种

- 由矾土系磨料经过特殊处理后制成的磨料。
 - 根据敝司研究结果进行特殊处理后得到的最佳磨料混合。
- ↓
- 同时兼备了微小的破碎性与高度韧性的磨料。

● NW砂轮的特点

- 砂轮表面不易平坦，且磨料不易脱落
- ↓
- 锋利度的持久性得到了保障，且有效抑制了砂轮损耗。

● 研磨范例

范例1. 沟槽研磨

	NW砂轮	原有砂轮
砂轮	NW 150 L V 405x10Tx2~6u	WA 150 L V 405x10Tx2~6u
研磨对象	烧结金 有热处理	
研磨形态	沟槽研磨	
修整周期	提高 5 倍	
备注	锋利度增强，无需担心烧伤， 且平面度、平行度同时提高	—

范例2. 无心研磨

	NW砂轮	原有砂轮
砂轮	NW 120 M V 405x80~150T	陶瓷系 120 N V 405x80~150T
研磨对象	耐热钢	
研磨形态	切入无心磨*	
修整周期	提高 2 倍	
备注	圆筒度等精度较为稳定，且修整周期 有所增长。	—

● 使用范围

高硬度钢的沟槽研磨 角磨 曲轴研磨
凸轮轴研磨 无心研磨 立式研磨等各种高效研磨