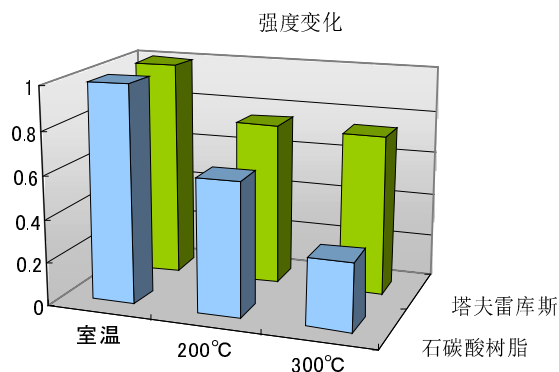




超耐热树脂结合剂砂轮

该砂轮使用聚酰亚胺树脂, 这种树脂经改良后专用于超磨粒砂轮。使用这种树脂后, 在提高砂轮锋利度的同时也增加了砂轮使用寿命, 实现了卓越的性能。



塔夫耐热砂轮的超耐热性树脂

1. 在高温下强度也不会降低。
在加热弯曲强度试验中, 石碳酸树脂在 300 度高温下强度会降低 70%, 而塔夫雷库斯却能保持 70% 的强度。
2. 耐热变形的温度高于石碳酸树脂。
3. 坚韧耐热的性能, 在磨削中能发挥较高的磨粒保持力。

塔夫雷库斯结合剂的特点

● 高效的磨削性能

该结合剂强力的磨料保持力使其拥有超群的锋利度。并且由于该结合剂的热变形温度点极高, 即使是在高温下强度也不会下降, 从而实现了高效磨削。

● 优良的形状维持性能

由于该结合剂具有优良的耐久性, 所以对形状维持要求较高的工件磨削更能发挥其特长。

● 长久的砂轮寿命

优良的耐久性使砂轮寿命大幅度增长。

CBN 砂轮

● 用途·结合剂的种类

	磨削形态	结合剂
湿式	工具钢的中·高负荷磨削	PT8 系列
	模具钢的中·高负荷磨削	IPT 系列
	工具钢·模具钢的高负荷磨削	FPT·TPT 系列
干式	工具钢·模具钢的高负荷磨削	PTN 系列

● 磨削范例

烧结合金

日平纵轴平面磨床 湿式(水溶性)
 砂轮线速度 16 m/s 工件转速 35 m/min 进给量 0.20 mm
 砂轮规格 CBN 80 R 125 TPT87 6A2 40D x 35T x 5W x 3X

	塔夫雷库斯砂轮	原有树脂砂轮
锋利度	良好	一般
表面粗糙度	0.3 μ m Ra	0.35 μ m Ra
修整周期	无需修整	无需修整
砂轮寿命	原有的 2.1 倍	—

模具钢

冈本平面磨床 湿式(水溶性) 缓进深磨磨削
 砂轮线速度 30 m/s 工件转速 120 mm/min 进给量 1.5 mm
 砂轮规格 CBN 140 M 125 PT82 1L1 200D x 10T x 31.75H x 3X

	塔夫雷库斯砂轮	原有树脂砂轮
锋利度	进给速度 120mm/min	60 mm/min
修整周期	5 条	2 条
砂轮寿命	原有的 2 倍	—

金刚石砂轮

● 用途·结合剂的种类

	磨削形态	结合剂
湿式	硬质合金·陶瓷的中·高负荷磨削	PT8 系列
	金属陶瓷磨削	VPT·RPT 系列
	硬质合金·钢的同时磨削	JPT 系列
干式	硬质合金的中·高负荷磨削	PTN 系列

● 研磨范例

硬质合金

牧野精机 湿式(油性) 钻头构槽磨削
 工件尺寸 ϕ 6 mm (磨削长 80 mm) 磨削量 2.5 mm
 砂轮线速度 25 m/s 工件转速 70 mm/min 进给量 2.5 mm
 砂轮规格 SDC 270 P 125 PT81 14FF1 150D x 10T x 31.75H x 6U x 5X

	塔夫雷库斯砂轮	原有树脂砂轮
进给速度	70 mm/min	30 mm/min
修整周期	50 条	40 条
砂轮寿命	原有的 1.25 倍	—
加工效率	原有的 2.3 倍	—

铝

WASHINO 平面磨床 湿式(水溶性)
 工件尺寸 30 mm x 10 mm x 25 mm 磨削量 0.1 mm
 砂轮线速度 25 m/s 工件转速 10 m/min 进给量 10 μ m
 砂轮规格 SDC 230 N 100 PT81 14A1R 200D x 25T x 31.75H x 3U x 3X

	塔夫雷库斯砂轮	原有树脂砂轮
进给量	10 μ m	5 μ m
修整周期	15 个	8 个
砂轮寿命	原有的 2 倍	—