



新型结合剂砂轮

阿普拉斯砂轮是一种使用复合结合剂的高性能砂轮。该复合结合剂由特殊陶瓷结合剂与金属结合剂采用独家技术烧结而成。

由此，阿普拉斯砂轮不仅拥有金属结合剂优越的耐久性，而且还具备了陶瓷结合剂的锋利性。

阿普拉斯结合剂的特长

● 高性能

具有出色的磨粒把持力与适度的脆性的结合剂，从而实现了锋利度的增加与砂轮寿命的延长。

● 使用范围广

可大幅度调节结合剂的强度，以便对应各种材质，并能满足各种磨削条件。

● 形状修正・修锐

W A 及 G C 砂轮较之树脂砂轮，在形状修正上效率提高 2 倍以上，在修锐上效率提高 5 倍以上，可大幅度节省时间。

CBN 砂轮

● 用途・结合剂的种类

材质	结合剂	
高速钢 锻烧合金等	● UB75 在使用#60~#325 的条件下，将会发挥其超群的锋利度和耐久性。	● FUB75 是 UB75 的改良版，增加了磨削锋利度。尤其对高硬度的材质更能发挥其特长。

● 适用范围

高速钢

NC 工具磨床 CNR-60

缓进深磨 湿式(非水溶性)

砂轮转速 24 m/s

工件转速 20 mm/min

进给量 4 mm

砂轮规格 CBN 140 R 125 FUB75

1F1 75D x 12T x 20H x 10X

	阿普拉斯砂轮	原有树脂砂轮
锋利度	进给速度 20 mm/min	进给速度 10 mm/min
修整周期	3 条	1 条
砂轮寿命	原有砂轮的 4 倍	—

金刚石砂轮

● 用途・结合剂的种类

材 质	结 合 剂	
硬质合金 金属陶瓷	●UB75 在使用#270~1000偏细的条件下,可发挥其超群的锋利度与耐久性。	●RUB75 是UB75的改良版、在使用比#400偏细时能够增强砂轮的锋利度。
金刚石・CBN 烧结体	●UB73 #400~2500偏细时,表面层色极佳,性能位于金属结合剂与陶瓷结合剂之间。	
矾土 氮化硅 碳化硅 等	●KUB75 专用于#60~1000的陶瓷材料,尤其对树脂结合剂表现出卓越的锋利度和耐久性。	
其它	●CF50 专用于钨。	●UF50・UB55 适用于各种特殊用途。

● 适用范围

● 超硬

三菱 CNC 圆筒磨床 A32-P
圆筒磨削
湿式(非水溶性)

工件 直径16 mm 磨削量 0.04 mm
砂轮转速 30 m/s
工件转速 15 m/min
进给量 20 μ
砂轮规格 SD 800 N 100 UB75
14A1 400D x 20T x 127H x 12U x 5X

加工条件 提高 20 %

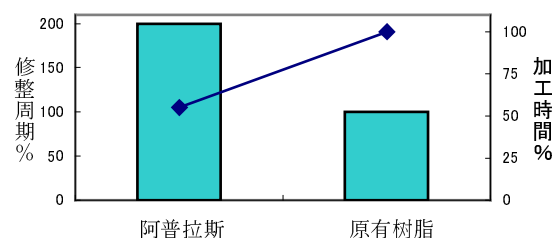
● 金属陶瓷

MAKINOC-40 自动 湿式(水溶性) 缓进深磨
工件 薄片开关
工件转速 15 mm/min
进给量 0.5 mm
砂轮转速 28 m/s
砂轮规格 SD 600 L 100 UB75
1A1 100D x 10T x 20H x 5X

表面粗糙度	2S(良好)
锋利度	磨削噪音小,崩刃现象少。
修正周期	50 个(原有 25 个)

● 矾土

岡本平面磨床 湿式(水溶性) 横向研磨
砂轮转速 33 m/s
工件转速 16 m/min
进给速度 20 mm/pass
进给量 10 μ
砂轮规格 SD 140 T 100 KUB75
1A1R 450D x 40T x 127H x 5X



● 窒化珪素

无心磨床 中部机械 湿式(水溶性)
砂轮转速 25 m/s
进给速度 17 m/min
转速比 89
砂轮规格 SD 120 T 125 KUB75
9A1 200D x 60T x 32H x 5X

