



Resin Bond Blades

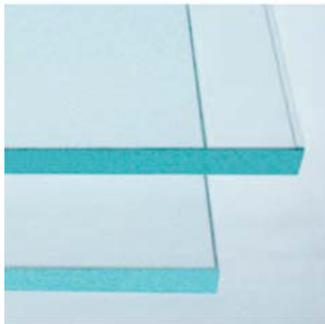
P1A SERIES

重视切削性能，可对难加工材料进行高质量加工

P1A系列产品具有优越的切削能力，更适用于难加工材料的精密加工

P1A系列产品是一种烧结型切割刀片，使用热固型树脂作为结合剂烧结而成。可以发挥良好的弹性特性，更大限度地提高了切削能力。该产品适用于切割加工以玻璃及结晶材料为代表的难加工材料，对其他多种工作物也都能进行高质量的加工。

- 具有优质的切削能力，可对玻璃等硬脆材料进行稳定的高质量加工
- 结合剂品种丰富，可适用于加工多种工作物
- 通过多档细致的集中度调整，可以有效控制加工质量及使用寿命。



玻璃

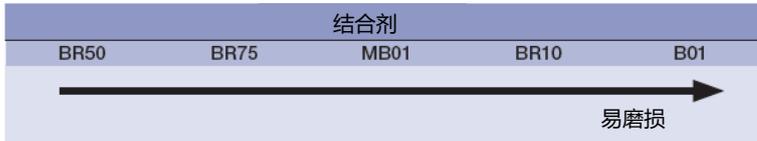


加工对象

玻璃、水晶、石英、钼酸锂、各种半导体封装组件、陶瓷、其它材料

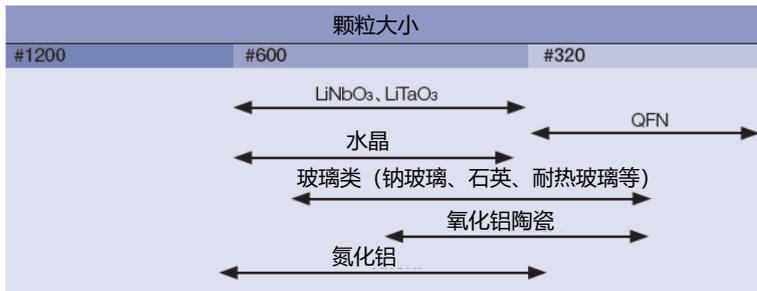
加工参数

不同结合剂的磨损量比较



上表为切割磨刀板时的磨损倾向。
仅作为参考标准,有时由于工作物及加工条件不同,可能与上表数据有所出入。

不同颗粒大小的应用实例



技术规格

厚度精度^{※3,4}

1 标准精度 ^{※5}
2 ±0.005
3 ±0.002 (mm)

※4 可对应精度会根据品种,尺寸,结合剂而变化
※5 标准精度随品种、尺寸而变化。

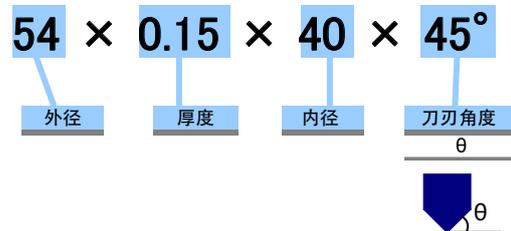
制造分类^{※3}

结合度^{※3} 集中度^{※3} 结合剂^{※3}

*1 P 1E8 6 3 SD 600 N 50 BR50

品种 ^{※3}	形状 ^{※2}	磨粒种类	颗粒大小
G	1A8	SD 人造金刚石 (钻石)	280 #280
P	1E8	SDC 镀膜人造金刚石 (钻石)	320 #320
	1M8	B 氮化硼 (cBN)	360 #360
P	1N8	BC 镀膜氮化硼 (镀膜cBN)	400 #400
	1V8		500 #500
			600 #600
			800 #800
			1000 #1000
			1200 #1200
			1500 #1500
			1700 #1700
			2000 #2000
			3000 #3000
			4000 #4000
			5000 #5000
			6000 #6000

※1 包括特殊规格在内的产品,有时会以RBT-****表示。
※2 1A8以外的形状,刀片厚度大于0.1mm时方可使用。



※3关于组合方式
制造分类及结合度分别与其各自的结合剂相对应。

品种	制造分类	结合度	集中度	结合剂	厚度精度
G	5	R	13	B01 MB01	1,2,3
			12		
			11		
			21		
P	6	N	10	BR10 BR50 BR75	1,2,3
			25		
P	6	N	50	BR10 BR50 BR75	1,2,3
			75		
			100		
					2,3

本公司的所有产品都已加入产品赔偿责任保险。

下单单时

在下订单时,请用户将产品的名称、外径、研磨磨粒直径及数量通知本公司。另外在初次订购时,本公司销售窗口会根据不同加工要求,协助用户选择适合的产品,届时请一并提供研磨材料、尺寸、形状、所用设备(装置)及其它相关加工条件等数据。
为了改进产品,本公司可能在未通知用户的情况下,就对产品规格进行变更,因此请仔细核对规格后再下订单。



为了安全使用本公司的各种产品

为了预防发生因研磨磨粒、切割刀片(以下通称精密加工刀具)的破损而造成的各种事故和人身伤害,请严格遵守下列各注意事项。

- 请使用安全挡板(包括喷嘴外壳或外盖)。
- 在使用注有限制旋转数的精密加工刀具时,请不要超出其规定的旋转数范围。
- 在安装精密加工刀具时,请遵照设备(装置)使用说明书的规定,正确地进行安装。
- 请不要使精密加工刀具掉落在地上,或发生碰撞。
- 在每次使用精密加工刀具前必须先进行检查,如果有缺口或其他破损,请停止使用。
- 在开始使用前,请先仔细阅读相关设备(装置)的使用说明书。
- 请不要使用经过改装的设备(装置)。
- 请不要使用不符合设备(装置)指定尺寸的精密加工刀具。
- 除了研磨、切割及切削作业以外,请不要使用在其他用途。
- 在使用湿式研磨、切割用精密加工刀具时,请使用冷却液。