

Resin Bond Blades

R07SERIES

结合剂种类丰富，可实现多种硬脆材料的高品质加工

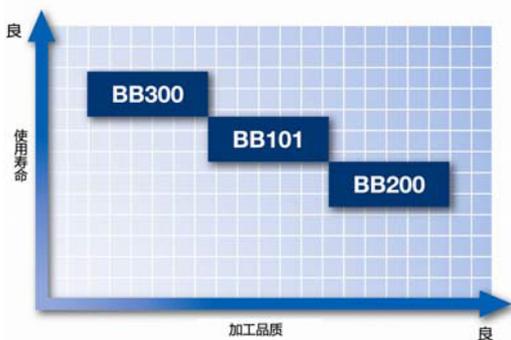
R07系列种类更齐全，可满足多种需求，
实现玻璃、石英、陶瓷等硬脆材料的高质量加工

为了更配合加工材料的特性，在树脂结合剂切割刀片R07系列中，开发了新型结合剂。新开发的结合剂能够应对多种需求，兼顾高质量与高速度加工。

- 提高硬脆材料的切割加工质量
- 实现硬脆材料的高速加工



■ 结合剂比较



■ 各种结合剂的特征和用途

结合剂名称	特征	主要用途
BB101	标准	玻璃（硼矽酸玻璃、无碱玻璃等）、水晶等
BB200	重视品质	石英等
BB300	重视使用寿命	陶瓷（氧化铝、LTCC等）、氮化铝等
BB500	比BB300的寿命更长	陶瓷（氧化铝、LTCC等）、氮化铝等

技术规格

R07 - SDC 600 - BB101 - 75

磨粒种类 ※1	颗粒大小				结合剂 ※1	集中度
SD	180	#180	400	#400	BB101 ※2	50
SDC	220	#220	500	#500	BB200	75
	240	#240	600	#600	BB300	85
	280	#280	700	#700	BB500	100
	320	#320	800	#800		
	340	#340	1200	#1200		
	360	#360				

外径	厚度	厚度精度	内径
54 ×	0.2 A2 ×	A1 ±0.002	
		A2 ±0.005	
		A3 ±0.010	
		A4 ±0.015	
		AS 特殊规格	
		(mm)	

※1 关于组合

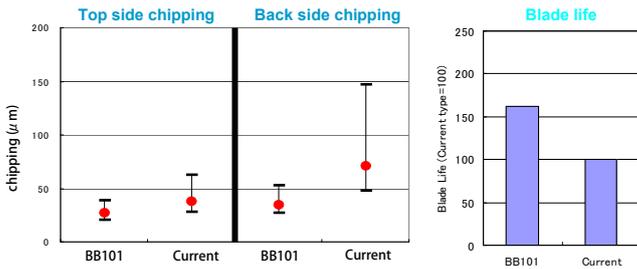
注) #1200只可以对应于SD

结合剂	磨粒种类
BB101	SDC
BB200	SD、SDC
BB300	SDC
BB500	SDC

实验结果

硼硅酸玻璃的切割加工 (BB101结合剂)

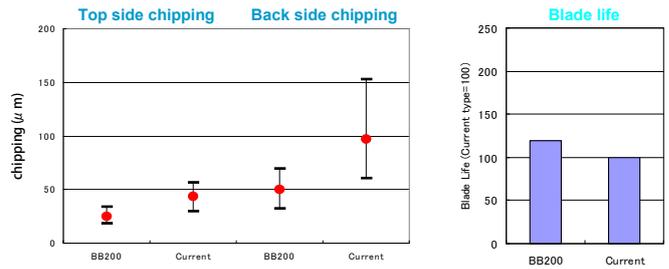
与现有产品相比,能有效减小工作物表面及背面的崩缺(Chipping),切割刀片的使用寿命更长。



Workpiece : Borosilicate glass 0.7 mm
Blade : **New** R07-SDC600-BB101-75
Current P1A851 SD600R10MB01
Spindle revolution : 20000 min⁻¹
Feed speed : 10 mm/s
Size : 54 x 0.1 x 40 mm

石英的切割加工 (BB200结合剂)

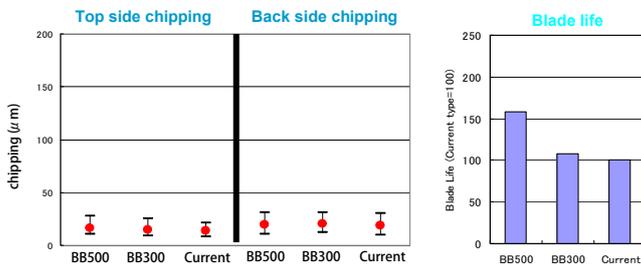
与现有产品相比,能有效减小工作物表面及背面的崩缺(Chipping),切割刀片的使用寿命更长。



Workpiece : Quartz 1.1 mm
Blade : **New** R07-SD400-BB200-75
Current P1A851 SD400R10MB01
Spindle revolution : 20000 min⁻¹
Feed speed : 5 mm/s
Size : 54 x 0.2 x 40 mm

氧化铝陶瓷的切割加工 (BB300结合剂)

工作物表面及背面的崩缺(chipping)程度与现有产品相同,但切割刀片的使用寿命比现有产品长。



Workpiece : 96% Al₂O₃ 100 x 100 x 0.5 mm
Blade : **Current** P1A851 SDC400R10MB01
R07-SDC400-BB300-75
R07-SDC400-BB500-75
Spindle revolution : 30000 min⁻¹
Feed speed : 10 mm/s
Size : 54 x 0.15 x 40 mm

本公司的所有产品都已加入产品赔偿责任保险。

下单时

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,如果有缺口或其它破损,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,请不要使用在其它用途。
- 在使用湿式研磨、切割用精密加工刀具时,请使用冷却液。