

Metal Bond Blades

TM11 SERIES

可實現更高剛度的金屬結合劑切割刀片



實現刀片剛度的提高

TM11系列刀片，採用高剛度的金屬結合劑，實現了具有比電鑄結合劑刀片剛度更高的特性。因此，能夠抑制刀片的蛇行、傾斜切割等不良現象，有望提高進刀速度。

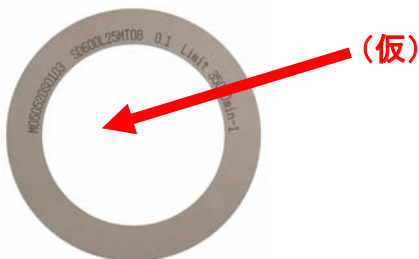
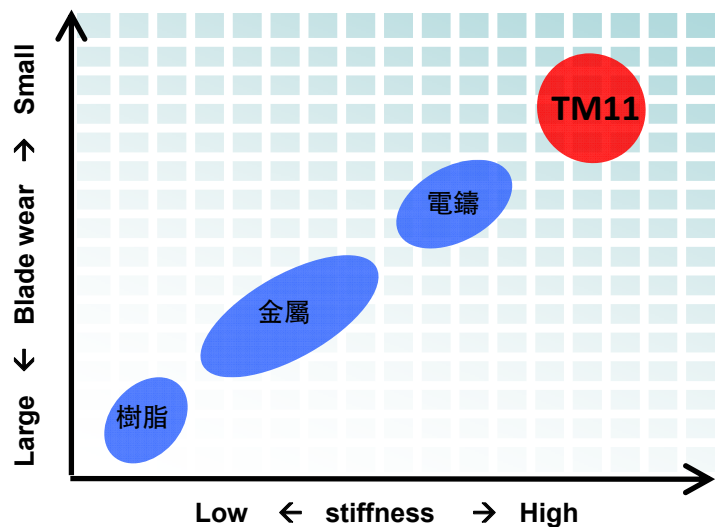
充分發揮薄型刀片的真正價值

在使用薄型刀片的應用加工中，通過提高剛性，有望實現高進刀直度的加工以及加工速度與加工品質的提高。

增加刀刃露出量仍可進行穩定加工

由於刀片剛度的提高，因此可適用於需求刀刃露出量大的應用加工。

剛度與磨損量的關係



加工對象	陶瓷、多種封裝基板
------	-----------

技術規格

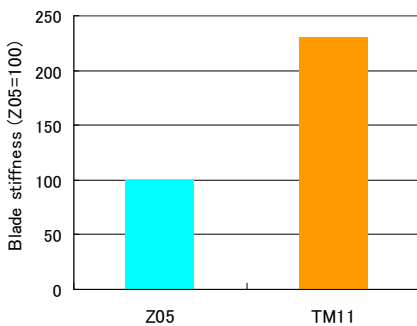
TM11 - SD 800 - MC100 - 50 - A**** 54 × 0.1 A2 × 40

磨粒種類	顆粒大小	結合劑	集中度	特殊規格	外徑	厚度	厚度精度	內徑
SD	400 #400 600 #600 800 #800 1000 #1000 1200 #1200 1400 #1400	MC100	50		54	0.1	A1 ±0.002 A2 ±0.005 A3 ±0.010 A4 ±0.015 (mm)	

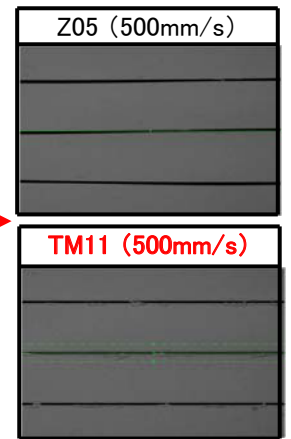
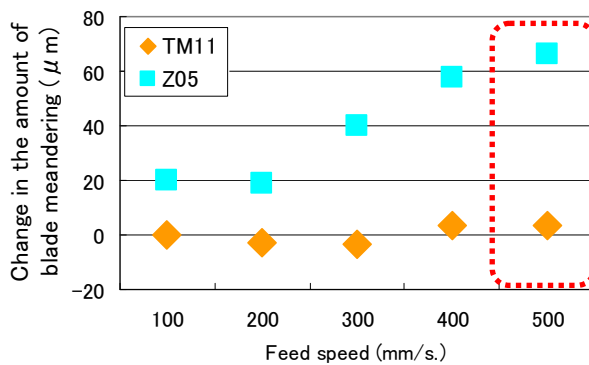
實驗結果

TM11系列刀片與現有產品相比，具有高剛度的特性，不易發生蛇行。

剛度的比較



蛇行量與進刀速度的關係



Blade : TM11-SD1000-MC100-50
Z05-SD1000-D1-60

Workpiece : Dummy ceramic
Spindle revolution : 35000 min⁻¹
Feed speed : 100→200→300→400→500mm/s
Blade : TM11-SD800-MC100-50
Z05-SD800-D1-60

本公司的所有產品都已加入產品賠償責任保險。

下訂單時

在下訂單時，請客戶將產品的類型名稱、外徑、厚度、內徑及數量通知本公司，另外在初次訂購時，本公司銷售窗口會根據不同加工要求，協助客戶選擇適合的產品，屆時請一併提供加工材料、尺寸、形狀、所用設備(裝置)及其他相關加工條件等資料。
· 為了改進產品，本公司可能在未通知用戶的情況下，就對產品規格進行變更，因此請仔細核對規格後再下訂單。



為了安全使用本公司的各種產品

為了預防發生因研削磨輪、切割刀片(以下通稱精密加工治具)的破損而造成的各種事故和人身傷害，請嚴格遵守下列各注意事項。

- 請使用安全擋板(包括噴嘴外殼或外蓋)。
- 在使用標記有極限轉速的精密加工工具時，請勿超出其規定的極限轉速範圍。
- 在安裝精密加工工具時，請務必遵守設備(裝置)使用說明書的規定，正確地進行安裝。
- 請勿使精密加工工具掉落，或發生碰撞。
- 在每次使用精密加工工具前請務必進行檢查，如果有缺口或其他破損，請停止使用。
- 在開始使用前，請先仔細閱讀設備(裝置)的使用說明書。
- 請勿使用經過改裝的設備(裝置)。
- 請勿使用不符合設備(裝置)指定尺寸的精密加工工具。
- 請勿使用於除切割、研磨作業之外的其他用途。
- 在使用濕式切割、研磨用精密加工工具時，請使用冷卻液。