

PRECISION ACCRETECH BLADE
NICKEL BOND BLADES
ニッケルブレードMNタイプ



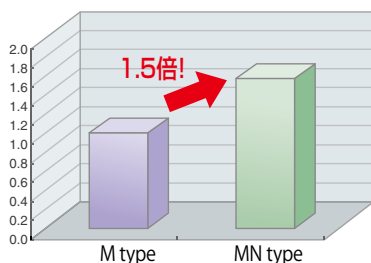
極薄刃のニーズに応えた、スタンダードタイプの進化版。
標準タイプ比1.5倍の剛性値を実現し、
高速切断を可能にします。

- スタンダードタイプをベースに剛性を極限に高め、直進性が向上
- 側面砥粒の突き出し量をコントロールし切断面品位が向上
- 側面砥粒の脱落が減少し、刃痩せ対策に効果
- ブレード表面の切り屑付着抑制に効果
- 特殊スリットにより切れ味UPも可能



■加工例 ニッケルブレード(MNタイプ)

■ 剛性値比較



MNタイプは標準タイプのボンドラインナップを継承しながら1.5倍の剛性値を実現しニーズの高まる極薄刃による高速切断が可能となりました。

■ NG例)標準品



■ グリーンシートの加工事例



MNタイプは側面砥粒の脱落によるブレードの形状変化抑制と、ブレードへのミスト付着を最小限に抑えることにより中間ドレス頻度を低減させても良好な切断が可能となりました。



■仕様と表示方法

1A8	S	
形状	スリット	
D	8/16	- MMN
砥粒	砥粒径	タイプ

■集中度

H	高集中度
M	標準
S	低集中度

■スリット

S	標準タイプ
SN	斜めタイプ

■寸法と表示方法

56D	0.05T	40H	2d	1W	16N
外径	刃厚	内径	スリット深さ	スリット幅	スリット本数

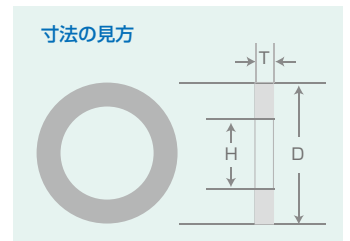
■寸法規格

外径D(mm) 公差+0.1/-0	刃厚T(mm) 公差±0.005 *1	内径H(mm) 公差H6	スリット深さd (mm)	スリット幅W (mm)	スリット本数N
50≤D<58	0.04≤T≤0.4 *2	40	—	—	—
58≤D<62	0.05≤T≤0.4	40≤H≤88.9	突出し量による	0.5, 1, 2, 3	8, 16, 32, 64
62≤D<80	0.08≤T≤0.4				
80≤D≤100	0.1≤T≤0.4				

*1 #325は公差±0.01

*2 刃厚0.025~0.05は公差±0.003

寸法の見方



■粒度による製造可能タイプ

砥粒 um	粒度	集中度		
		H	M	S
8/16	1000	●	●	●
8/20	800	●	●	●
12/25	700	●	●	●
20/30	600	●	●	●
30/40	500	●	●	●
40/60	400	●	●	●

■粒度による製造可能刃厚

砥粒 um	粒度	刃厚 (mm)				
		0.05" <0.06	0.06" <0.08	0.08" <0.1	0.1" <0.12	0.12" <0.2
8/16	1000	●	●	●	●	●
8/20	800	●	●	●	●	●
12/25	700	●	●	●	●	●
20/30	600	●	●	●	●	●
30/40	500	●	●	●	●	●
40/60	400	●	●	●	●	●

■ご注文に際して

ご注文にあたっては、当社カタログを参考に下記の項目について出来るだけ詳しくお知らせ下さい。

- 1) 形状、寸法 / 具体的ブレード形状とご要求精度等
- 2) 仕様 / ご希望の弊社仕様、現在ご使用中の製品の使用等
- 3) 切断ワーク・切断条件 / 使用機器、回転数、送り速度、クーラント流量等

■ご使用に際して

安全に使用していただくために、またブレードの性能を十分に引き出すために、ご使用前に製品に添付されている取り扱い説明書及び検査票の記載事項、加工機取り扱い説明書を良くお読みの上ご使用下さい。

※本カタログは予告なく変更することがあります。

※本カタログは製品性能を保証するものではありません。

