

スパイラル型研磨ホイール Spiral Grinding Wheel

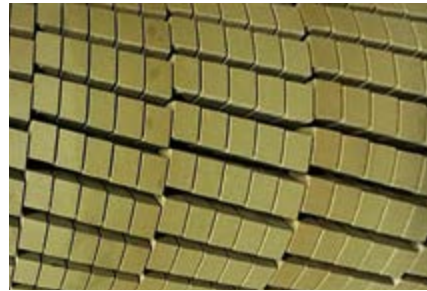
- キュービック状に焼成したレジノイド砥石を、コアにスパイラル状に巻きつけた、ユニークな砥石です。
- 砥石表面にできた無数のスリットにより、目詰まりや発熱を抑え良好な仕上げ面が得られます。
- 非常に高い研削力と長寿命を両立させたコストパフォーマンスにも優れた製品です。



- Spiral grinding wheel is a unique whetstone with resinoid whetstone fired in cubic shape and spirally wound around the core.
- Innumerable slits on the surface of the whetstone prevent clogging and heat generation, resulting in a good finished surface.
- It is a product with excellent cost performance that combines extremely high grinding power and long life.

■ 主な用途

- 永久穴埋めインクの除去研磨 ● メッキ後のザラツツ研磨 ● プリント基板のレベリング研磨
- 黒化処理被膜の研磨 ● 穴あけ後のバリ取り研磨 ● プリブレグ樹脂除去研磨
- セラミック基板の研磨 ● ステンレス、アルミ等の平面研磨



Gフラップホイール G Flap Wheel



G フラップホイールは、軸（コア）に対し放射状に植え付けた不織布のフラップホイールに、樹脂を含浸させて硬度を上げたユニークな研磨ホイールです。

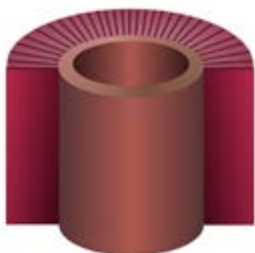
不織布特有のクッション性にプラスして、樹脂硬化による研磨面の耐久性と安定した精度の高い研磨を実現しました。

The G Flap Wheel is a unique polishing wheel that is hardened by impregnating a non-woven fabric flap wheel planted radially with respect to the shaft (core) with resin.

In addition to the unique cushioning properties of non-woven fabric, the hardening of the resin has made it possible to achieve durability on the polishing surface and stable, high-precision polishing.

■ 主な用途

- プリント基板仕上げ ● 銅箔製造のドラム研磨 ● プリント基板の銅箔除去
- 精密部分、シャフト面粗度向上 ● ステンレス、アルミ、銅製品のヘアーライン仕上げ
- 刃物の柄のバフ前研磨 ● 微細バリ取り ● ステンレス、アルミ、銅製品の面粗度向上
- 研磨ベルト後目つぶし ● 鉄、銅、真鍮製品のサビ取り ● メッキ後つや消し仕上げ
- 塗装鋼板の塗装除去 ● 硬木（鉄木、黒檀、紫檀）研磨 ● 伸銅製品の仕上げ
- 木工製品の塗面研磨



Gフラップホイール断面イメージ図

■ Gフラップホイールの規格

- | | | | |
|----------------|--|----------------|--|
| ● 標準タイプ | 外径：100 ~ 350 mm
幅：150 ~ 700 mm
穴径：φ25.4 ~ φ203 mm
周速：800 ~ 1500m/min
粒度：#60 ~ #2500
砥粒：A or C | ● 大径タイプ | 外径：400 ~ 610 mm
幅：75 ~ 150 mm
穴径：φ254 ~ φ305 mm
周速：800 ~ 1500m/min
粒度：#60 ~ #2500
砥粒：A or C |
|----------------|--|----------------|--|

※外径サイズによっては製作できない幅サイズがございます。上記以外のサイズについてはご相談下さい。

研磨材や不織布研磨材による面粗度の向上やヘアーライン仕上げ、バフ仕上げ前の研磨など、お客様のご要望に合わせて製作が可能です。また、フラップホイールのリサイクルに関してもお問い合わせ下さい。