



ネオスター

CBNホイール

鉄系材料研削用
スーパーボンド



ドリル、リーマ、エンドミル等
切れ味バツゲン
寿命大幅向上!!



CBNポリックスホイール『ネオスター』は焼き入れ鋼など鉄系材料の研削加工、高速度工具鋼製ドリル、エンドミルの溝研削加工において従来のCBNネオポリックスボンドの特性を改善することにより切れ味は同等で、寿命を大幅に伸ばすことに成功しました。

【特 長】

『ネオスター』は耐熱性結合材の特性改良によって以下の特長を持ちます。

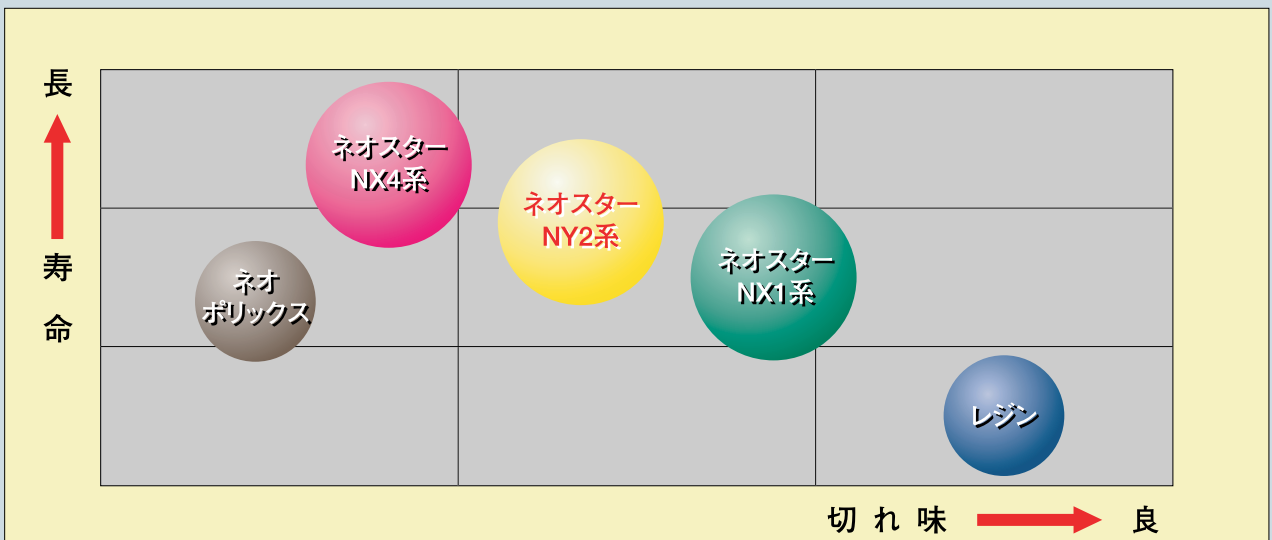
- 比較的低硬度の鋼 (H_RC40~50) を含めてあらゆる鉄系材料の研削加工が可能です。
- 寿命は従来のネオポリックスに対し1.5倍、フェノール系レジンホイールに対して2~3倍を達成しました。
- 様々な研削様式に対応が可能です。
- ホイール形状に制約はなくフレキシブルな対応が可能です。



ネオスターボンド	
N X 1 系	切れ味重視
N Y 2 系	標準タイプ
N X 4 系	寿命重視

【各ボンドの性能比較図】

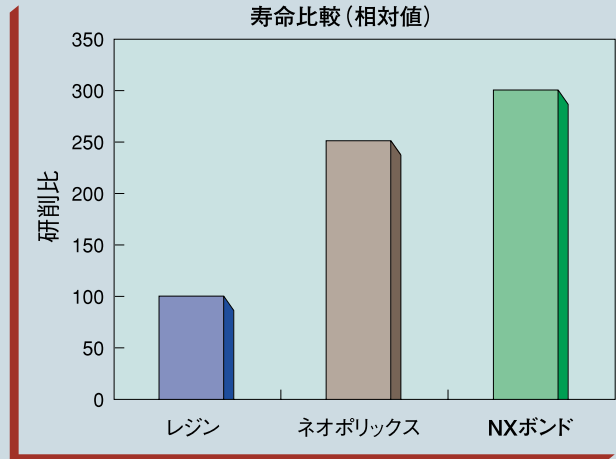
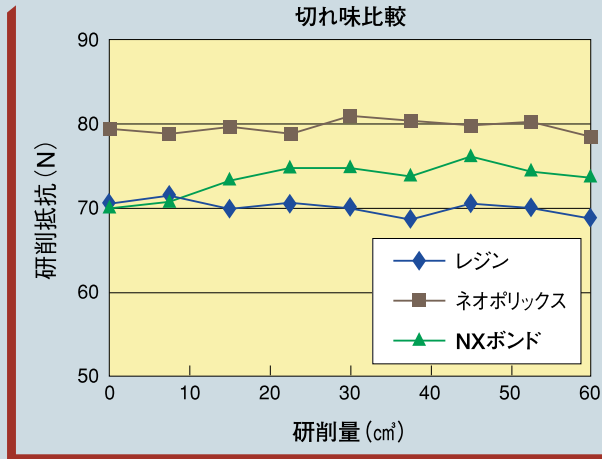
次のグラフは『ネオスター』のNX系ボンド、NY系ボンドの切れ味と寿命の相関関係を示しています。



ネオスターの研削性能

《高速度工具鋼のトラバース研削加工例》

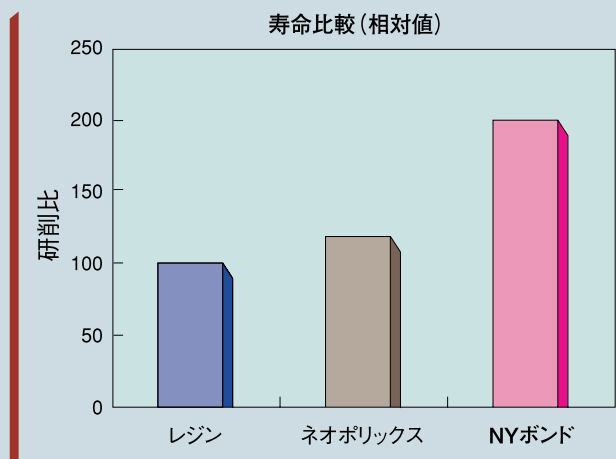
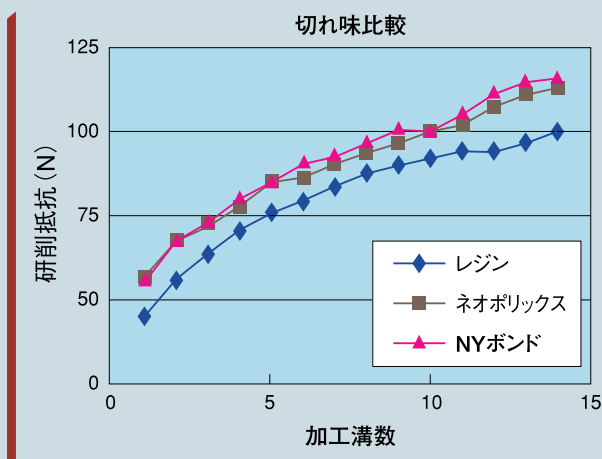
「ネオスター」は従来のネオポリックスに対して切れ味、寿命ともに向上しました。
特にフェノール樹脂を用いたレジンボンドに対しては寿命が3倍に伸びました。



研 削 条 件	
使用ホイール	1A1 175D-6T-3X-50.8H ネオスター B170P100NX4
被削材	高速度工具鋼 HRC61 150L-100W
研削盤	横軸平面研削盤 切り込み量：50 μm / pass テーブル送り：15m / min

《高速度工具鋼のクリープフィード研削加工例》

高速度工具鋼のクリープフィード研削時には、従来のネオポリックスに対して
切れ味を低下させることなく寿命が1.5倍に伸びました。



研 削 条 件	
使用ホイール	1A1 175D-6T-3X-50.8H ネオスター B170P100NY2
被削材	高速度工具鋼 HRC61 150L-6W
研削盤	横軸平面研削盤 切り込み量：1mm / pass テーブル送り：100mm / min