

★特許製品★

『BRIGHT STAR[®]』 ブライトスター



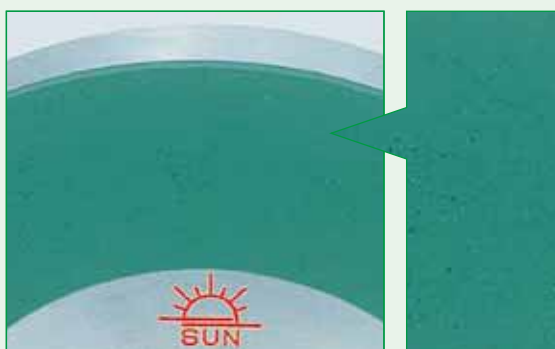
各種ラップ、鏡面加工用、
高弾性新レジンホイール



『BRIGHT STAR®』

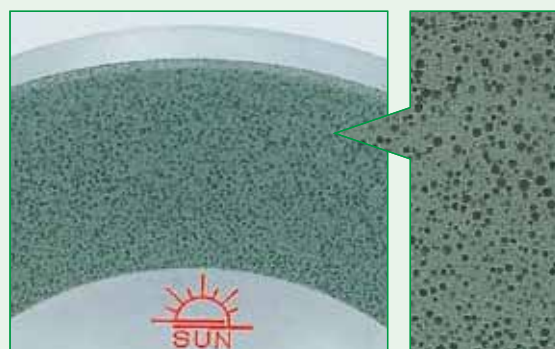
容易にラップ、鏡面加工が実現！
超硬、セラミックス、ガラス等のラップ、鏡面加工用
高弾性新レジンホイール

ブライトスター《BRSボンド》



《BRS2ボンド》硬質タイプ

★特許製品★



《BRS5ボンド》軟質タイプ

特長

《ブライトスター・BRSボンド》は、これまでのレジンボンドに無い高弾性を有した特殊なボンド構造の超砥粒ホイールで光沢が要求される加工に効果を発揮します。BRS2ボンドは硬質タイプでラップと研削加工を両立し、取り代が必要な加工に効果があります。BRS5ボンドは軟質タイプでラップとポリッシュ加工といった磨き加工に効果があります。

《被削材加工後の表面状態》



超硬合金



セラミックス



ガラス

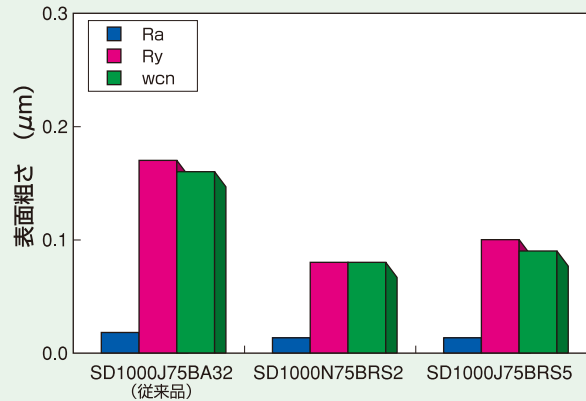
ブライトスターの研削性能

《加工事例》

① 湿式プランジ研削における超合金加工 BRSホイールは従来ホイールの約半分の表面粗さを実現!

機 械	横軸平面研削盤
ホイール	1A1 175D-10T-3X-50.8H
ワ ー ク	超合金 (K20種) (前加工: #600で研削)
ドレス条件	強制駆動式傾斜接触法 ドレッサ: WA#220
研削条件	ホイール周速度: 1540m/min
	テーブル送り: 2m/min
	切込み量: 0.001mm 切込み回数: 10回

加工後の表面粗さ

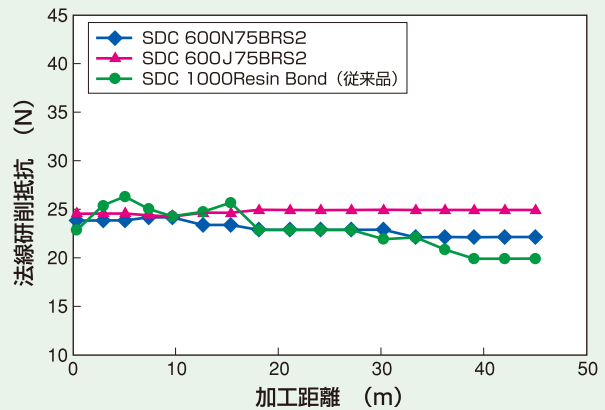


② 湿式プランジ研削における青板ガラスの仕上げ加工

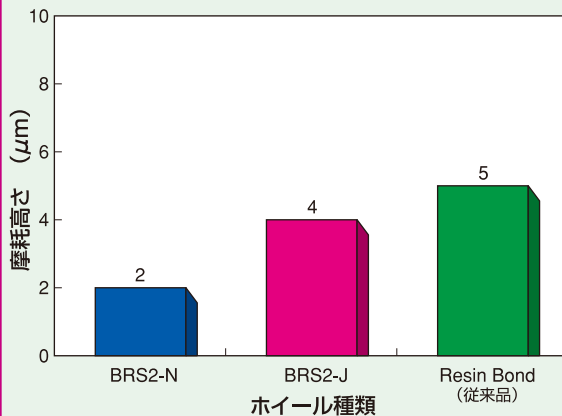
#600のBRSホイールは#1000の従来ホイールと同等程度の表面粗さを実現!

機 械	横軸平面研削盤
ホイール	1A1 175D-10T-3X-50.8H
ワ ー ク	青板ガラス (粗加工: #500で研削)
研削条件	ホイール周速度: 1320m/min
	送り速度: 2m/min
	切込み量: 0.01mm 切込み回数: 50×3枚 (150回) 粗、仕上げの繰り返し加工

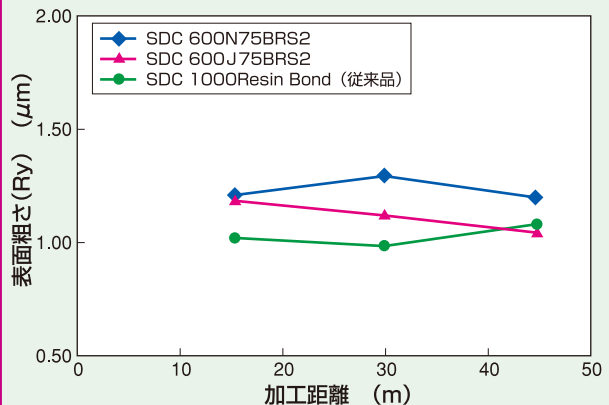
法線研削抵抗



ホイール摩耗



表面粗さ (Ry)





URL: <http://www.asahidia.co.jp/>

〒102-0094 東京都千代田区紀尾井町4-1 (ニューオータニガーデンコート11階)



Shape the Innovation

私達の革新で、お客様の革新をカタチにする