

# Insert Grinding Wheels

VR1802I



## GENENTECH CO., Ltd.

모든 Insert 제조사는 생산성과 품질 향상을 위해 최고의 휠을 필요로 합니다.

제넨텍은 그 기대에 부응할 수 있도록 고객 만족을 위해 최선을 다하고 있으며 Insert Grinding 휠의 뛰어난 품질과 기술 지원을 통해 고객별 맞춤 솔루션을 제공합니다.

이미 국내외적으로 많은 성공 사례를 통해 뛰어난 품질을 검증 받았습니다. 제넨텍 Insert Grinding 휠을 통한 효율적인 생산과 품질 향상을 약속 드립니다.



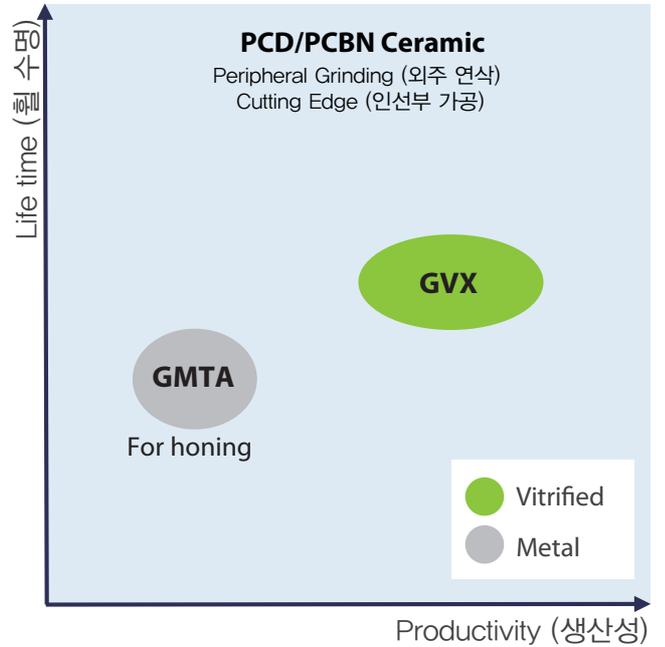
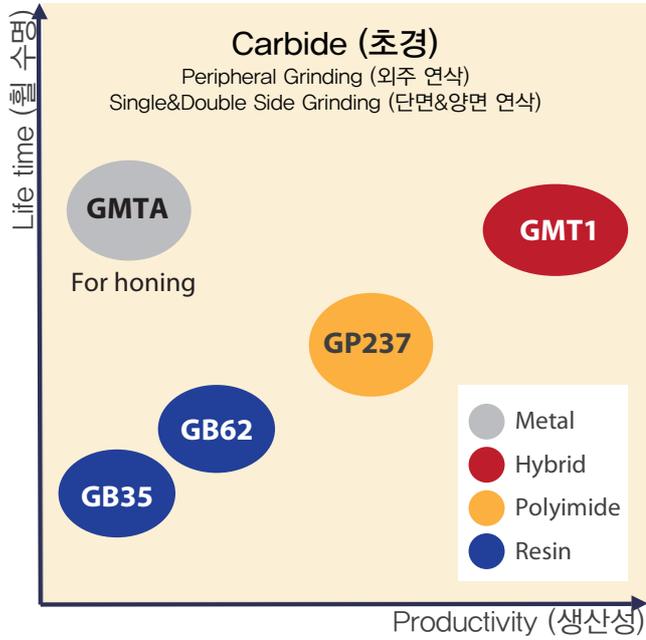
- 공정 시간 단축
- 휠의 수명 연장
- 뛰어난 연삭성



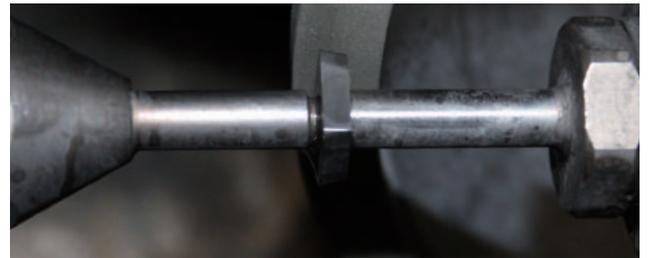
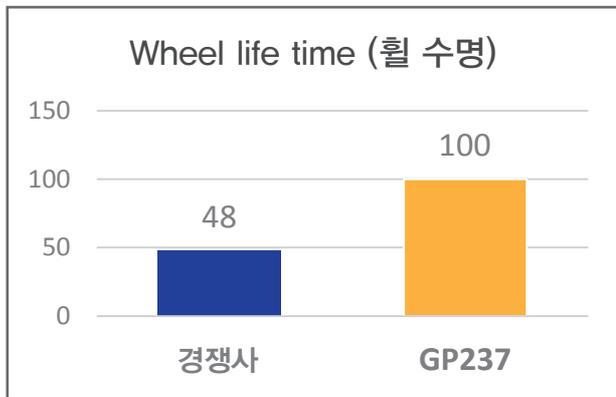
- 생산 비용 절감
- 생산성 향상
- Insert 품질 향상



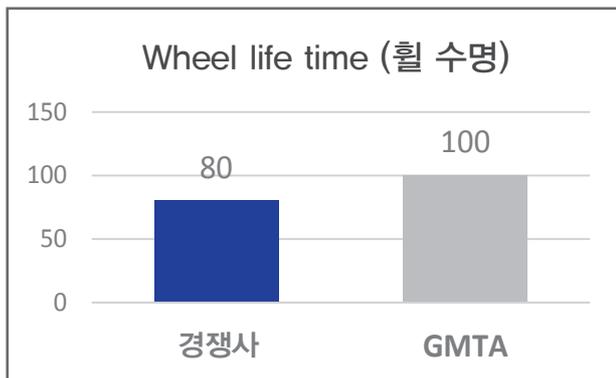
## Product Portfolio (본드별 제품 구성표)



## Case Study (적용사례)

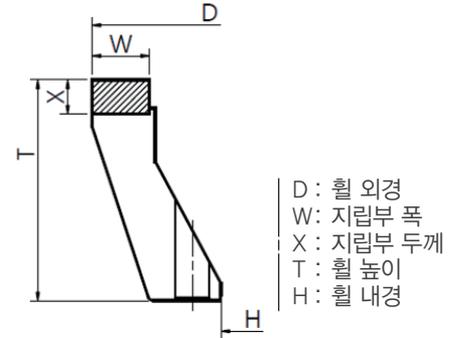


Grinding wheel spec : D40 C100 GP237  
(휠 사양) : 12A2 400x12x6  
Machine (장비) : Agathon 400  
Work piece (피삭재) : 초경 Insert K20/30  
Wheel speed (휠 속도) : 20 m/s



Grinding wheel spec : D10 C150 GMTA  
(휠 사양) : 12A2 350x10x6  
Machine (장비) : Agathon combi 350  
Work piece (피삭재) : 알루미늄 용 초경 Insert K20/30  
Wheel speed (휠 속도) : 20 m/s

## Peripheral Grinding for Carbide Insert (초경 Insert 외주 연삭)



Shape	D	T	W	X	H	Grit Size	Bond	
11A2	400	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름	D54 D46 D40	GP237	Polyimide
	350	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름			
	250	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름			
12A2	400	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름	D64 - D40	GB62	Resin
	350	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름			
2A2	400	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름	D54 D46 D40	GMT1	Hybrid
	350	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름			
	250	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름			
	400	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름	D20 - D7	GMTA	Metal
	350	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름			
	250	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름			

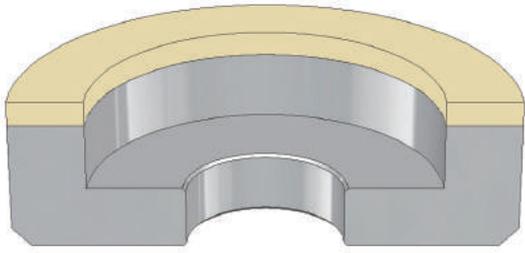
추천 사용 조건    휠 주속    V 16~26 m/s  
 드레싱 속도    V 4~8 m/s  
 드레싱 양    0.02~0.04 mm

## PCD/PCBN Insert Cutting Edge Grinding (PCD/PCBN Insert 인선부 가공)

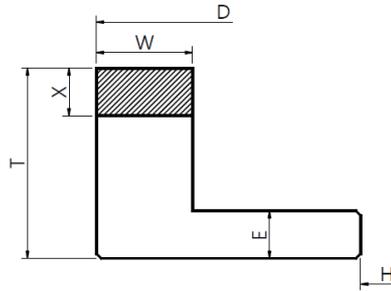
Shape	D	T	W	X	H	Grit Size	Bond	
11A2	400	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름	D20 - D7	GVX	Vitrified
12A2	350	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름		GVX	
2A2	250	요청에 따름	8-12	6-10	요청에 따름		GVX	

추천 사용 조건    휠 주속    V 14~26 m/s  
 드레싱 속도    V 6~12 m/s  
 드레싱 양    0.02~0.05 mm

## PCD/PCBN Insert Cutting Edge Grinding (PCD/PCBN Insert 인선부 가공)



6A2

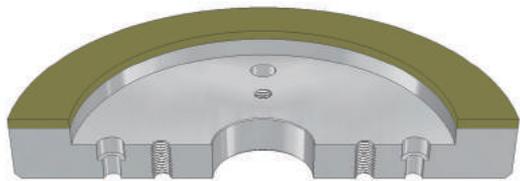


D : 휠 외경  
W : 지립부 폭  
X : 지립부 두께  
T : 휠 높이  
H : 휠 내경

Shape	D	T	W	X	H	Grit Size	Bond
6A2	150	요청에 따름	6-20	6-20	요청에 따름	D46 - D5	GVX Vitrified
	150	요청에 따름	6-20	6	요청에 따름	D54 - D40	GB62 Resin
	150	요청에 따름	6-20	6	요청에 따름	D7 - D5	GMTA Metal

추천 사용 조건    휠 주속                    14~26 m/s  
                         드레싱 속도                    6~12 m/s  
                         드레싱 양                        0.02~0.05 mm  
                         구간 반복 속도                40~120 passes / min

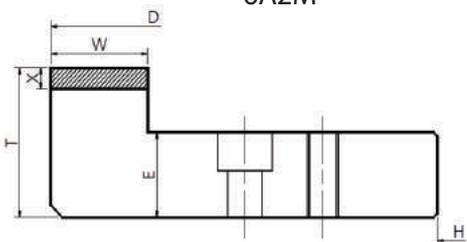
## Single & Double Side Grinding Wheel (단면 & 양면 연삭)



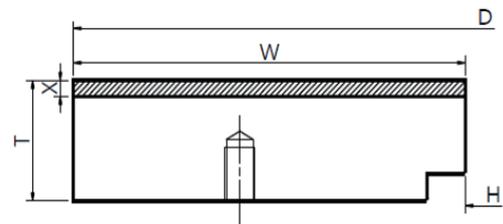
6A2M



2A2



D : 휠 외경  
W : 지립부 폭  
X : 지립부 두께  
T : 휠 높이  
H : 휠 내경



Shape	D	T	W	X	H	Grit Size	Bond
6A2M	250-400	요청에 따름	25-30	6	요청에 따름	D64 - D40	GB62 Resin
	250	요청에 따름	25-30		요청에 따름		GMT1 Hybrid
2A2	300-455	요청에 따름	50-155		요청에 따름	GB35 Resin	

추천 사용 조건    휠 주속                    16~26 m/s  
                         드레싱 속도                    8~12 m/s  
                         드레싱 양                        0.02~0.04 mm

# YOUR BEST SOLUTION FOR YOUR GRINDING PROCESS

제넨텍은 2009년 설립 이래 "고객과 함께 성장"하는 기업이라는 사명을 가지고, 고객의 성공이 곧 제넨텍의 성공임을 인지하며 고객별 맞춤 솔루션을 제공합니다. 이는 국내외 30개국 이상의 고객으로부터 검증되었으며 언제나 고객을 최우선으로 하며 최고의 품질을 단 납기에 제공할 것을 약속 드립니다.

