

Insert Grinding Wheels インサートグラインディングホイール

VR1802I



GENENTECH CO., Ltd.

ジェネンテック株式会社

インサート製造業者にとって生産性と品質向上のためには最適なホイールが必須となります。
ジェネンテックは顧客満足を第一に高い品質と技術支援によって最適なソリューションを提供します。
韓国だけでなく全世界で認められたジェネンテックのインサートグラインディングホイールで効率的な生産と品質向上をお約束いたします。

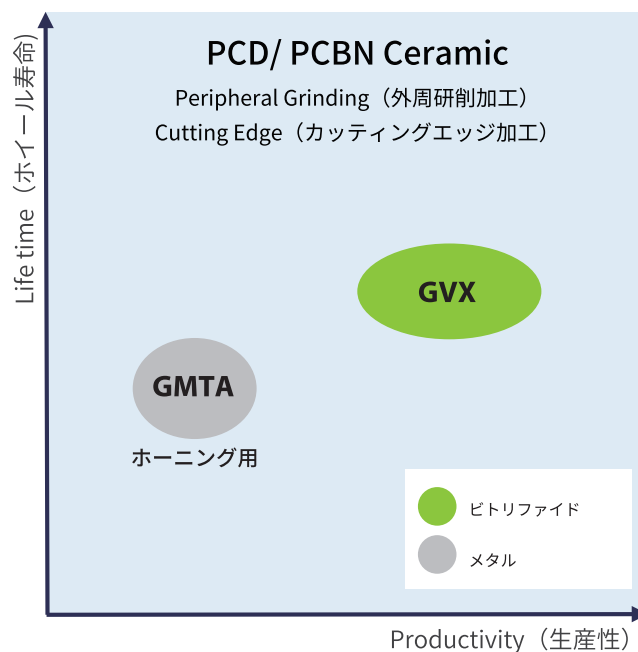
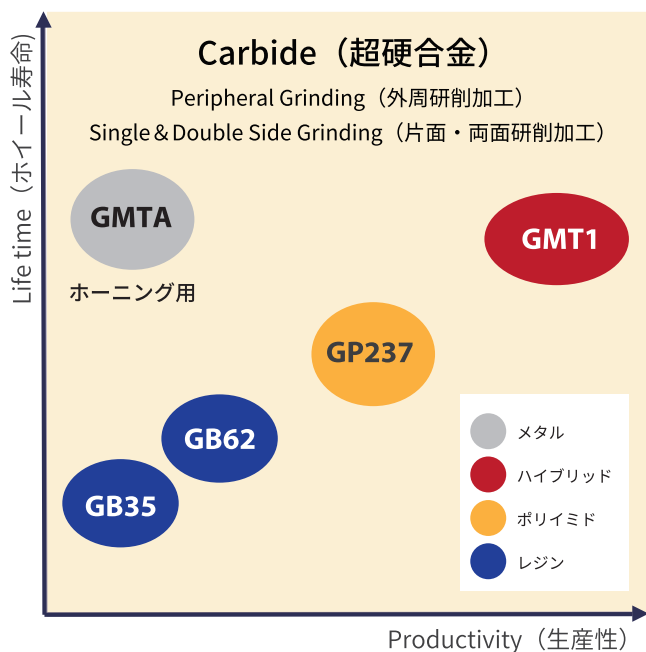


- 工程時間の短縮
- ホイールの寿命延長
- 優れた研削性

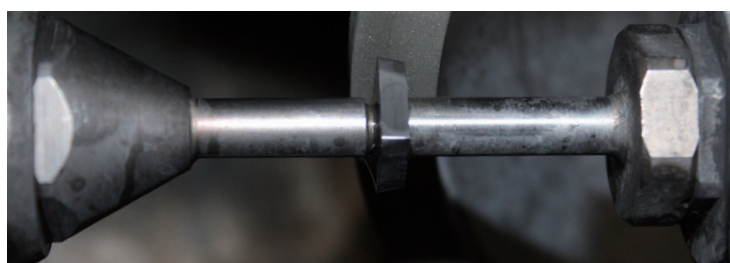
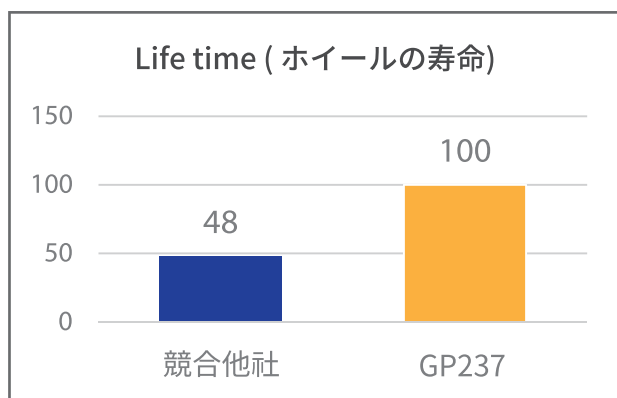
- 生産コストの削減
- 生産性の向上
- インサートの品質向上



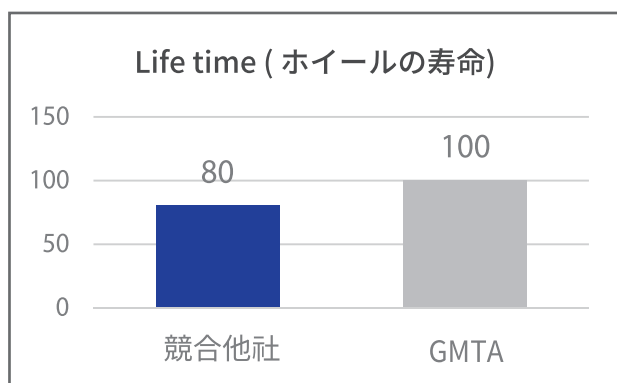
Product Portfolio (ボンド別製品構成図)



Case Study (適用事例)

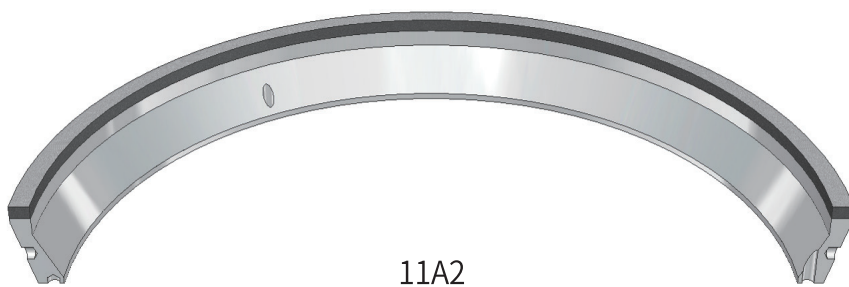


Grinding wheel spec : D40 C100 GP237
 (ホイールの仕様) 12A2400x12x6
 Machine (機械) : Agathon400
 Work piece (被削材) : 超硬Insert K20/30
 Wheel speed (ホイールの速さ) : 20 m / s

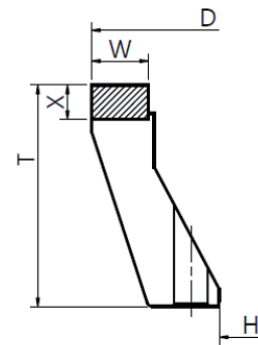


Grinding wheel spec : D10 C150 GMTA
 (ホイールの仕様) 12A2350x10x6
 Machine (機械) : Agathon combi350
 Work piece (被削材) : アルミの超硬Insert K20/30
 Wheel speed (ホイールの速さ) : 20 m / s

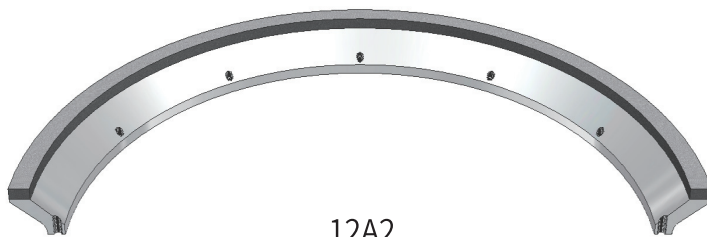
Peripheral Grinding for Carbide Insert (超硬インサート外周研削加工)



11A2



D:ホイールの外径
W:砥粒の幅
X:砥粒の厚さ
T:ホイールの高さ
H:ホイールの内径



12A2



2A2

形状	D	T	W	X	H	砥粒 サイズ	ボンド	
11A2	400	応相談	8-12	6-10	応相談	D54 D46 D40	GP237	ポリイミド
	350	応相談	8-12	6-10	応相談			
	250	応相談	8-12	6-10	応相談			
	400	応相談	8-12	6-10	応相談			
12A2	350	応相談	8-12	6-10	応相談	D64 - D40	GB62	レジン
	250	応相談	8-12	6-10	応相談			
	400	応相談	8-12	6-10	応相談			
2A2	350	応相談	8-12	6-10	応相談	D54 D46 D40	GMT1	ハイブリッド
	250	応相談	8-12	6-10	応相談			
	400	応相談	8-12	6-10	応相談			
	350	応相談	8-12	6-10	応相談			
	250	応相談	8-12	6-10	応相談			
	350	応相談	8-12	6-10	応相談	D20 - D7	GMTA	メタル
	350	応相談	8-12	6-10	応相談			
	250	応相談	8-12	6-10	応相談			

推奨使用条件 ホイールの速さ 16~26 m/s
 ドレッシング速度 4~8 m/s
 ドレッシング量 0.02~0.04 mm

PCD / PCBNインサートの切れ刃研削 (PCD / PCBNインサートのカッティングエッジ加工)

形状	D	T	W	X	H	砥粒 サイズ	ボンド	
11A2	400	応相談	8-12	6-10	応相談	D20 - D7	GVX	ビトリファイド
12A2	350	応相談	8-12	6-10	応相談		GVX	
2A2	250	応相談	8-12	6-10	応相談		GVX	

推奨使用条件 ホイールの速さ 14~26 m/s
 ドレッシング速度 6~12 m/s
 ドレッシング量 0.02~0.05 mm

形状	D	T	W	X	H	砥粒 サイズ	ボンド	
6A2	150	応相談	6-20	6-20	応相談	D46 - D5	GVX	ビトリファイド
	150	応相談	6-20	6	応相談	D54 - D40	GB62	レジソ
	150	応相談	6-20	6	応相談	D7 - D5	GMTA	メタル

A 3D perspective diagram of a dome structure. The dome is a light gray color and has a central opening. The opening is a circular hole that goes through the center of the dome. The interior of the dome is a darker gray color. The base of the dome is a flat, light gray surface. The diagram is shown from a low angle, looking up at the dome.

Technical drawing of a mechanical part. The drawing shows a cross-section of a component with the following dimensions labeled: D (total width), W (width of the top flange), X (thickness of the top flange), T (total height), E (height of the main body), and H (height of the base). The top flange is shaded with diagonal lines. The main body has a central rectangular cutout and two vertical lines indicating internal features or tolerances.

形状	D	T	W	X	H	砥粒 サイズ	ボンド	
6A2M	250-400	応相談	25-30	6	応相談	D64 - D40	GB62	レジン
	250	応相談	25-30		応相談		GMT1	ハイブリッド
2A2	300- 455	応相談	50-155		応相談		GB35	レジン

推奨使用条件 ホイールの速さ 16~26 m/s
ドレッシング速度 8~12 m/s
ドレッシング量 0.02~0.04 mm

YOUR BEST SOLUTION FOR YOUR GRINDING PROCESS

グラインディングプロセスにおける 最適なお提案をいたします。

ジェネンテックは2009年の設立以来、「顧客と共に成長する」をモットーに
お客様の成功が弊社の成功であると考え、
常に最適なソリューションを提供してきました。

現在、韓国だけでなく世界30カ国以上でその実績は証明されております。
お客様を第一に、最高の品質と納期でご提供することをお約束いたします。



www.genentech-abrasives.com

GENENTECH CO., LTD

ジェネンテック株式会社

HEAD OFFICE・FACTORY

131B - 8L, 56, Neungheodae-ro 649beon-gil, Namdong-gu, Incheon, Korea
TEL. +82-32-812-1520 FAX. +82-32-812-1522 E-mail sales@genentech.kr

GENENTECH Europe GmbH

Rudolf Diesel Str. 12b 65760 Eschborn Ts. Germany
TEL. +49-6173-9997460 E-mail info@gt-abrasives.com