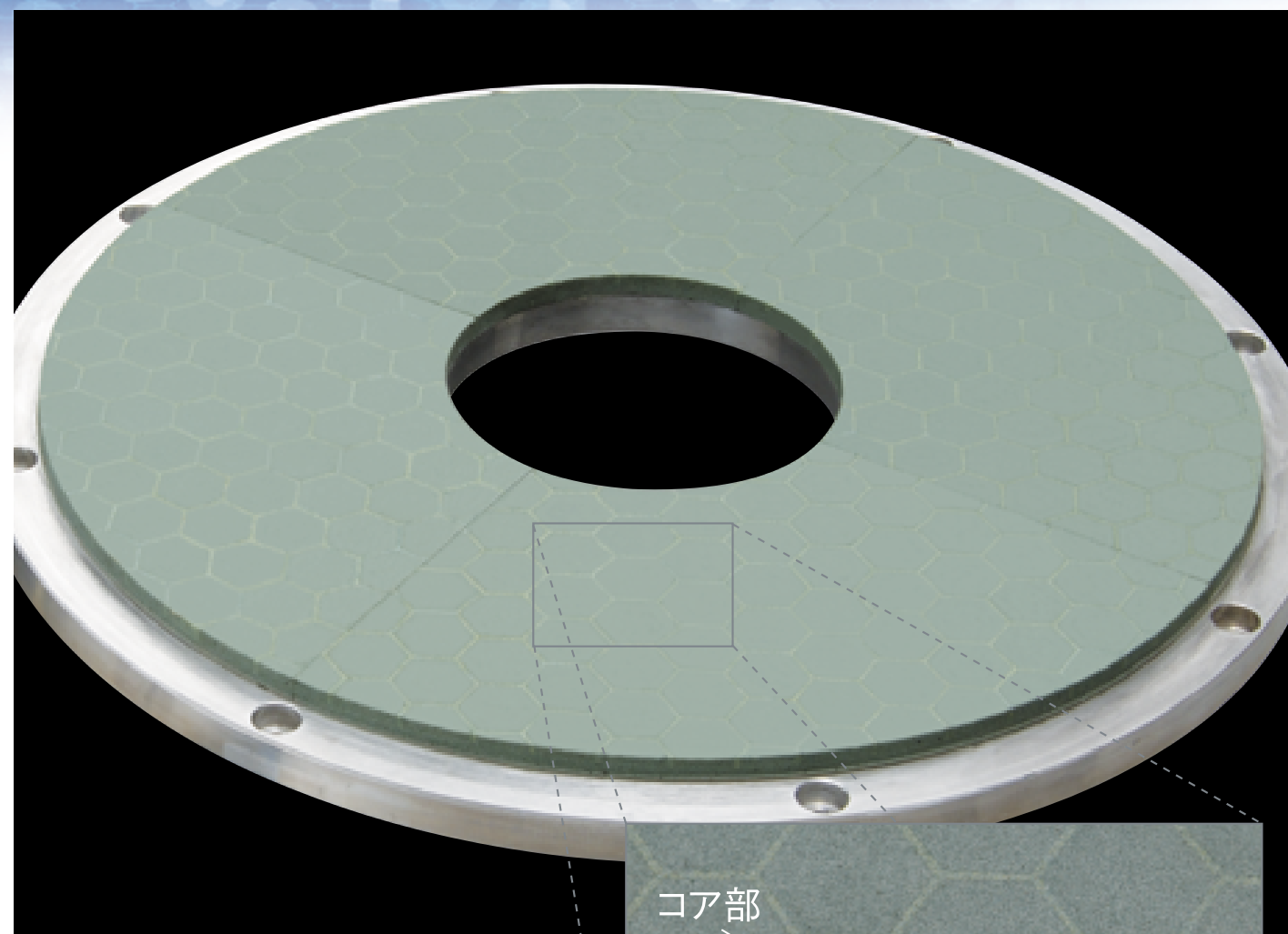




ドレッシングで 砥石の無駄遣いを していませんか？

- コア部の砥粒は、遊離砥粒の働きで加工効率アップ
- ノンドレス及びドレスインターバルを最大限に伸ばす
- ダイヤモンドパターンニングによって分担荷重を制御可能

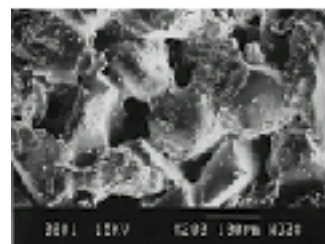
▶ **高能率加工とトータルコストの低減を実現します**

精密ダイヤモンド砥石

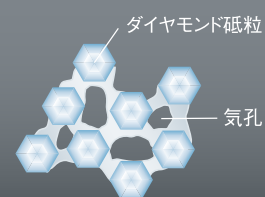
セラミックス焼結技術

焼結技術

助剤添加による焼結性を制御
助剤と主材の共晶反応によって**完全焼結**が可能
発塵が皆無。
気孔 (穴) 径 (1~200ミクロン)、
気孔率 (10~60%) の**自在制御可。**



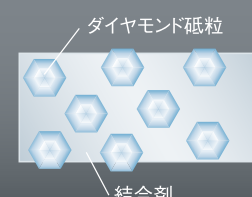
ナノテムのダイヤモンド砥石



砥粒、気孔、結合剤で構成

特 徴 ※切れ味に優れている
※気孔が切屑排出、
冷却に効果的

従来のダイヤモンド砥石



砥粒と結合剤で構成

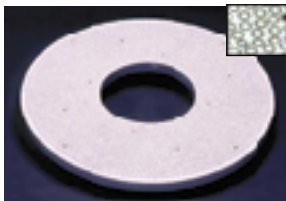
特 徴 ※寿命に優れている

各種砥石



カップ砥石

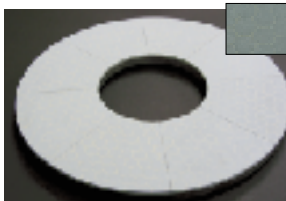
カップ型砥石 (エレメントタイプ)
外形φ180mm



ペレット砥石

固定砥粒定盤

高強度・高硬度の難削材も高能率で加工します。
ラッピング用砥石 (エレメントタイプ)
外形φ640mm,
内径240mm (9Bタイプ)



ラッピング砥石定盤

ハニカムタイプ

ラッピング用砥石 (ハニカムタイプ)
外形φ445mm,
内径180mm (6Bタイプ)

※仕様はご相談により変更可能です。

お問い合わせはこちらまで



Nano-TEM

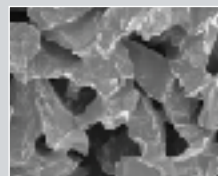
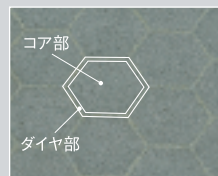
株式会社ナノテム

〒940-0012 新潟県長岡市下々条1丁目485番地
TEL : 0258-22-6725 FAX : 0258-22-6726 E-mail : sales@nano-tem.com

最先端電子部品材料の高能率研削加工を達成。

特殊ダイヤモンド砥石開発

特徴は、ダイヤ部がコア部分に比べて結合度が高いことです。被加工物を押し付けるとコア部のほうが早く摩耗します。おおよそ10ミクロン程度ダイヤ部が高くなり(ダイヤモンドの粒径に依存)、被加工物は常にダイヤと接触することになります。コア部の大きさやダイヤ部の幅等のパターンは、被加工物の材質に合わせて任意に設計でき、被加工物に対してのダイヤの分担荷重を高くできるため、砥石の能力を最大限に引き出すことが可能です。もうひとつの特徴は、40%以上の気孔を有する多孔体で、水や空気の出し入れが可能であることです。



発光ダイオード、セラミックスコンデンサ、
SAWフィルター等、最先端電子部品材料における
研削加工の能率が劇的に向上。

粗加工・中仕上・仕上加工と
数段階に分化していた加工工程を削減。

**作業効率の大幅な向上で
劇的なコストダウンを実現します！**

ナノテムの新技术を支える新発想の一例

「ナイフで木が切れない理由とは？」

すべてが切れ刃のナイフの場合、力が全面に分散するため、非常に大きな力が必要になるからです。逆に、切れ刃が断続的に配置されたノコギリの場合、一点に力が集中する作用を高速で往復するため、モノを切断しやすくなるのです。この「あたりまえ」に見えて、誰もその応用を考えた「発見」をはじめ、ナノテムの新技术開発には多くの斬新な発想が生きています！

