Res-ID レジッド

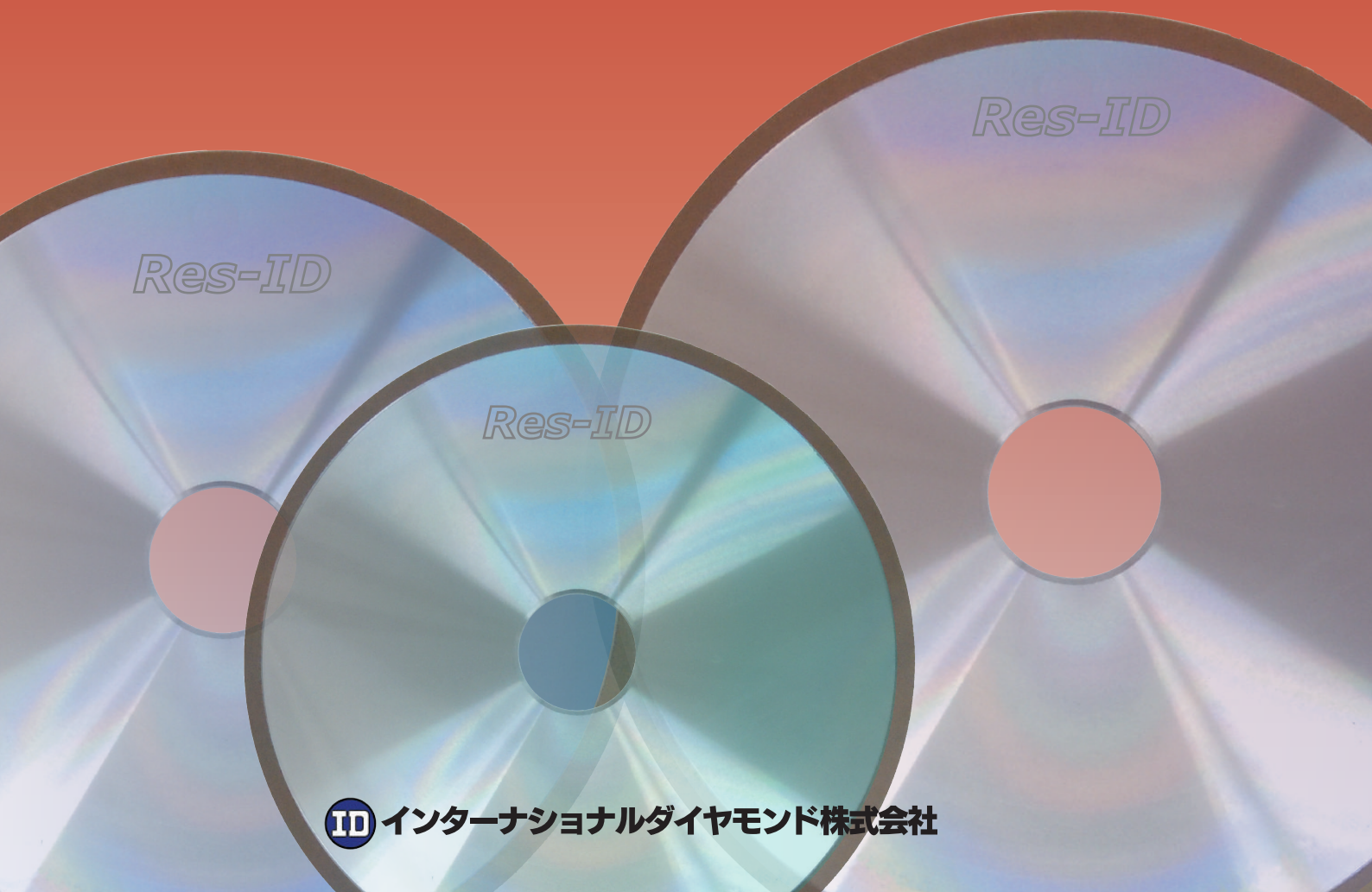
STAGE TOGETHER

BSDY BN

レジンCBNホイール

ビスディBN

材質を選ばない安定した切れ味



インターナショナルダイヤモンド株式会社

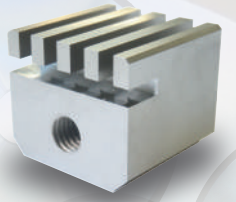
Res-ID レジッド

ビスディ BN

プレス金型及びプラ金型部品　研磨用 CBN ホイール

材質を選ばない安定した切れ味

ビスディ BN の開発

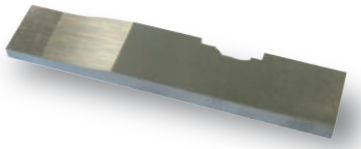


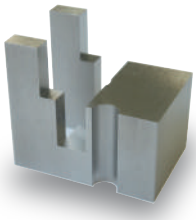
プレス金型部品で使われる主な材料は SKD11、SKH51、またプラスチック金型部品では SKD61、SKH51、NAK55 が使用されています。
これらの材料は含まれる成分が異なり大きな性質の違いから 1 種類の砥石では切れ味の差があり、目詰まり・目つぶれ等を起こしやすいダイス鋼・ハイスの加工においては「切れない」「頻繁なドレス」など、作業者を困らせた要因となりました。

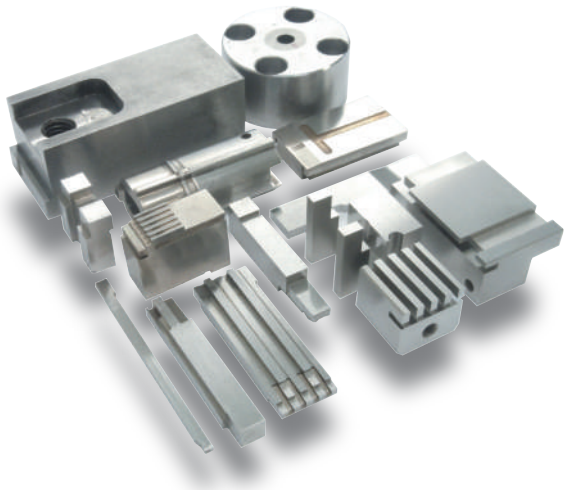
ビスディ BN のボンド

鉄系に納得の切れ

ビスディＢＮボンドは鉄系に納得の切れを追求しました。
特殊樹脂を採用、性質の異なる鉄系材料を考慮したフィラー（充填剤）をバランスよく配合した新ボンドです。
砥石の目詰まりによるワークの焼け、不快音、寸法精度の狂い、また薄物加工物に対してのソリ等の要因を解消。
当社従来製品はもちろん、他社メーカーと比較しても全てにおいて大幅な消費電力、研削抵抗が低減され優れた切れを持続させることを実現。
SKD11 の加工では、区間電力データにあるように、他社製品は３回目まで電力は安定していましたが 4 回目以降、電力の上昇に伴って異音が発生し、最後まで改善が見られませんでした。それに対しビスディ BN は、1 回目から最後まで電力も安定し、良好な研削音が持続しました。
また、SKD61 の加工では積算電力の低減が特に顕著に表れました。砥石磨耗では他社と比較し 30%、SKH51 は 20%低減となりました。







ビスディ BN の砥粒

織目状の 60%ニッケル合金被覆が施され、砥粒の表面積が大きくなることで優れた砥粒保持力と放熱効果により研削熱を速やかに除去することが可能な、鉄系素材を研磨するために開発された砥粒です。
新ボンドと組み合わせることで、より高い性能を発揮することが可能となりました。

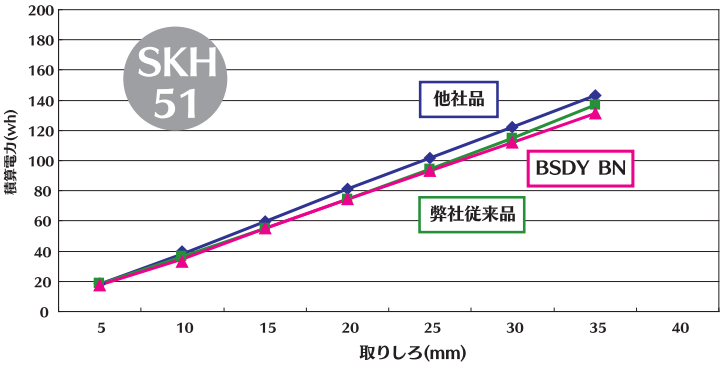
Res-ID レジッドとは …

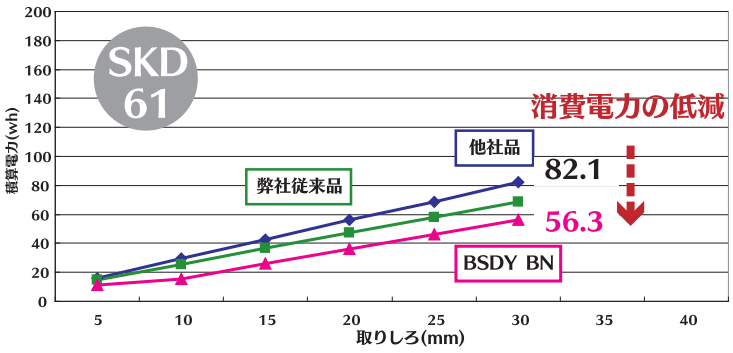
インターナショナルダイヤモンド株式会社が開発したレジンボンドを使用した、ダイヤモンドホイール、ＣＢＮホイールの名称です。レジンボンド（レジ）と社名ロゴ（ID）との造語です。

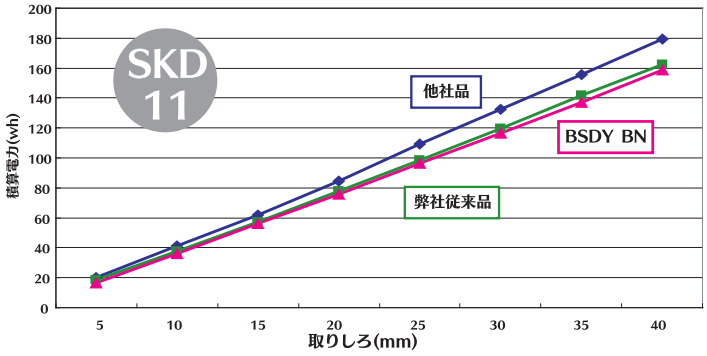
材質別においてのビスディ BN の特徴

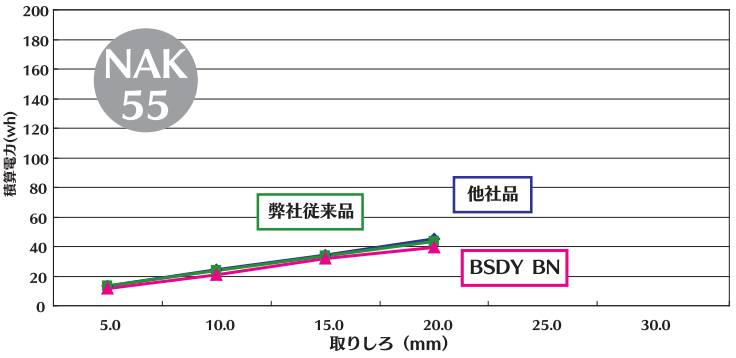
1) 積算電力

全ての材質において消費電力の低減



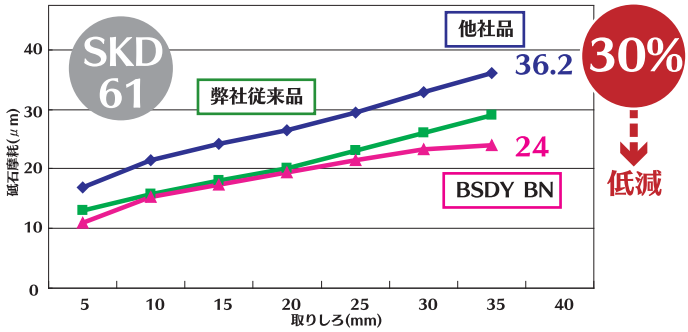


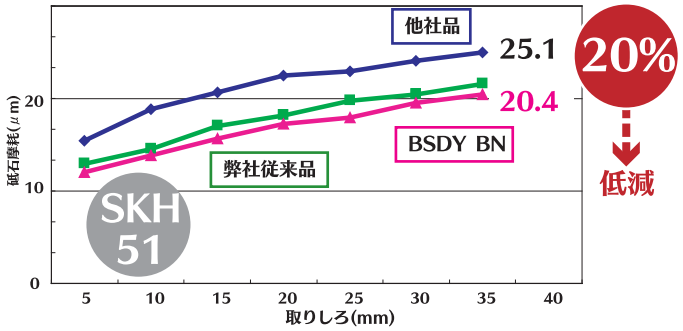




2) 砥石磨耗

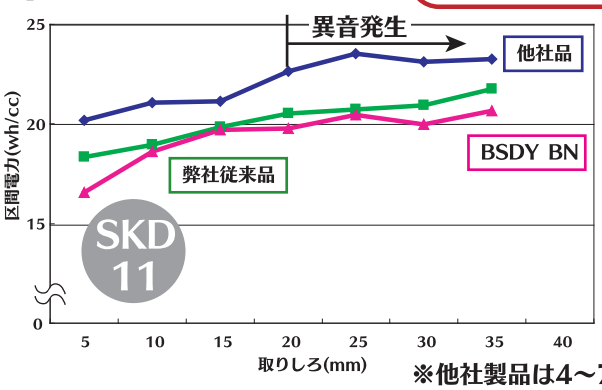
砥石磨耗の低減





3) 区間電力

安定した消費電力と切れの持続



※他社製品は4～7回目　異音が発生

■研削条件

ホイール周速度：1880/min
切り込み量：10μm
送り速度：15m/min
研削液：水溶性
砥石幅：7mm
工作物幅：2mm

研削盤：平面研削盤 PSG52EX
ボンド：BSDY BN 75%
弊社従来品　75%
他社品　75%
粒度：#200

製品仕様

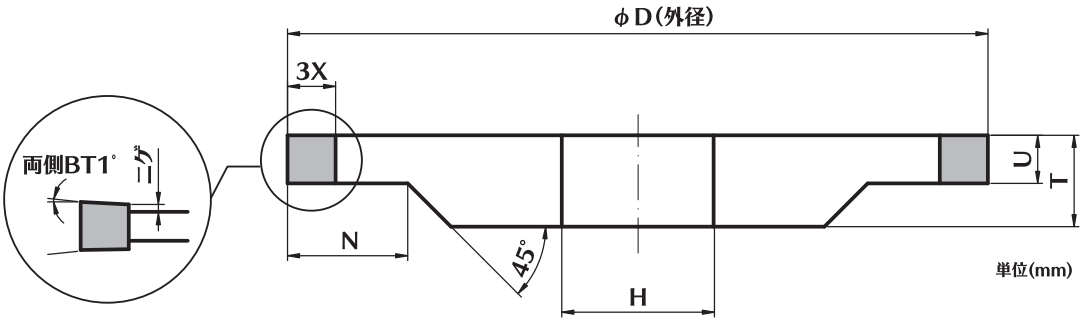
外径 (mm)	U (mm)	T (mm)	粒度 ビスディBN BB #140 A	#170 B	#200 C	#230 D	#270 E	#325 F	#400 G
150	1	(10)	BB1501A	BB1501B	BB1501C	BB1501D	BB1501E	BB1501F	BB1501G
			BB1801A	BB1801B	BB1801C	BB1801D	BB1801E	BB1801F	BB1801G
			BB2001A	BB2001B	BB2001C	BB2001D	BB2001E	BB2001F	BB2001G
	2	(11)	BB1502A	BB1502B	BB1502C	BB1502D	BB1502E	BB1502F	BB1502G
			BB1802A	BB1802B	BB1802C	BB1802D	BB1802E	BB1802F	BB1802G
			BB2002A	BB2002B	BB2002C	BB2002D	BB2002E	BB2002F	BB2002G
	3	(11)	BB1503A	BB1503B	BB1503C	BB1503D	BB1503E	BB1503F	BB1503G
			BB1803A	BB1803B	BB1803C	BB1803D	BB1803E	BB1803F	BB1803G
			BB2003A	BB2003B	BB2003C	BB2003D	BB2003E	BB2003F	BB2003G
180	4	(11)	BB1504A	BB1504B	BB1504C	BB1504D	BB1504E	BB1504F	BB1504G
			BB1804A	BB1804B	BB1804C	BB1804D	BB1804E	BB1804F	BB1804G
			BB2004A	BB2004B	BB2004C	BB2004D	BB2004E	BB2004F	BB2004G
	5	(11)	BB1505A	BB1505B	BB1505C	BB1505D	BB1505E	BB1505F	BB1505G
			BB1805A	BB1805B	BB1805C	BB1805D	BB1805E	BB1805F	BB1805G
			BB2005A	BB2005B	BB2005C	BB2005D	BB2005E	BB2005F	BB2005G
200	6	(11)	BB1506A	BB1506B	**BB1506C**	BB1506D	BB1506E	BB1506F	**BB1506G**
			BB1806A	BB1806B	BB1806C	BB1806D	BB1806E	BB1806F	BB1806G
			BB2006A	BB2006B	BB2006C	BB2006D	BB2006E	BB2006F	BB2006G
	8	(11)	BB1508A	BB1508B	BB1508C	BB1508D	BB1508E	BB1508F	BB1508G
			BB1808A	BB1808B	**BB1808C**	BB1808D	BB1808E	BB1808F	**BB1808G**
			BB2008A	BB2008B	BB2008C	BB2008D	BB2008E	BB2008F	BB2008G
	10	(11)	BB1510A	BB1510B	BB1510C	BB1510D	BB1510E	BB1510F	BB1510G
			BB1810A	BB1810B	BB1810C	BB1810D	BB1810E	BB1810F	BB1810G
			BB2010A	BB2010B	**BB2010C**	BB2010D	BB2010E	BB2010F	**BB2010G**
	12	(15)	——	——	——	——	——	——	——
			BB1812A	BB1812B	BB1812C	BB1812D	BB1812E	BB1812F	BB1812G
			BB2012A	BB2012B	BB2012C	BB2012D	BB2012E	BB2012F	BB2012G

※**太字**は在庫予定商品
その他は納期２週間

製品詳細図

U寸法	公差
1U ～ 3U	+0 -0.1
4U ～ 12U	+0.1 -0

U寸法	N寸法
1U	10
2U ～ 4U	12
5U ～ 12U	20



バックテーパーつき(2U以上)
1Uはバックテーパーはつきません。

H寸法
31.75H ： φ150、φ180
50.80H ： φ200(※)　※穴径31.75mm用カラー別売ございます。

オプション　フランジ合わせ、再研磨、ご相談ください。

製造元
インターナショナルダイヤモンド株式会社
東京本社　東京都大田区矢口１丁目８番21号
大阪営業所　大阪市中央区南本町２丁目４番６号 日宝本町ビル705
名古屋営業所　三重県四日市市安島２丁目11番８号 荒木ハイツ308

＜注文例＞

φ150mm, U寸法 2mm, 粒度 #170（B）の場合　BB 15 02 B
（ビスディ BN / 外径 / U寸法 / 粒度）

φ180mm, U寸法 10mm, 粒度 #400（G）の場合　BB 18 10 G
（ビスディ BN / 外径 / U寸法 / 粒度）

2014年11月