セラミックバフホイール

品名　セラミックバフ/ホイール/ブラシ

主材料	
1 セラミックペレット	2 ゴムパイプ
3 スポンジローラ	4 XI リング
5 GSH 専用接着剤	

特長

1 高いレベリング性、高い追従性、汎用性 3 種類を選ぶことができる。
2 高研削力、中研削力、低研削力 3 種類を選ぶことができる。
3 脱落チップ、バンックアップローラ付着物による基板の穴詰まりの心配がない。
4 研磨による穴ダレ、傷の不良を微小にする。
5 優れた仕上げ面のレベリング性を保有する。

用途

1 穴加工後バリ除去研磨用
2 プリント配線板穴詰めインクの除去研磨用
3 メッキ後異物除去研磨用
4 ビルドアップ基板樹脂/IVH 樹脂/BVH 後樹脂の除去研磨用
5 黒化後皮膜の除去研磨用
6 ラミネートの PP 樹脂の除去

技術データ

粒度	320 #、400 #、600#、800#、1000#、1200#、
砥粒の種類	碳化硅
サイズ	OD150*ID76.2*L610mm
セラミックペレット	L*W*H=9*9*12mm, 11*11*8mm, 11*11*12mm/11*14*8mm, 11*14*12mm

セラミックバフホイール

穴埋めインク、メッキ後異物除去研磨テスト

研磨テスト用ホイール

GSH　CRB2A600#＊2＋GSH　CHC 400#＊4＋GSH　FHC600#＊2

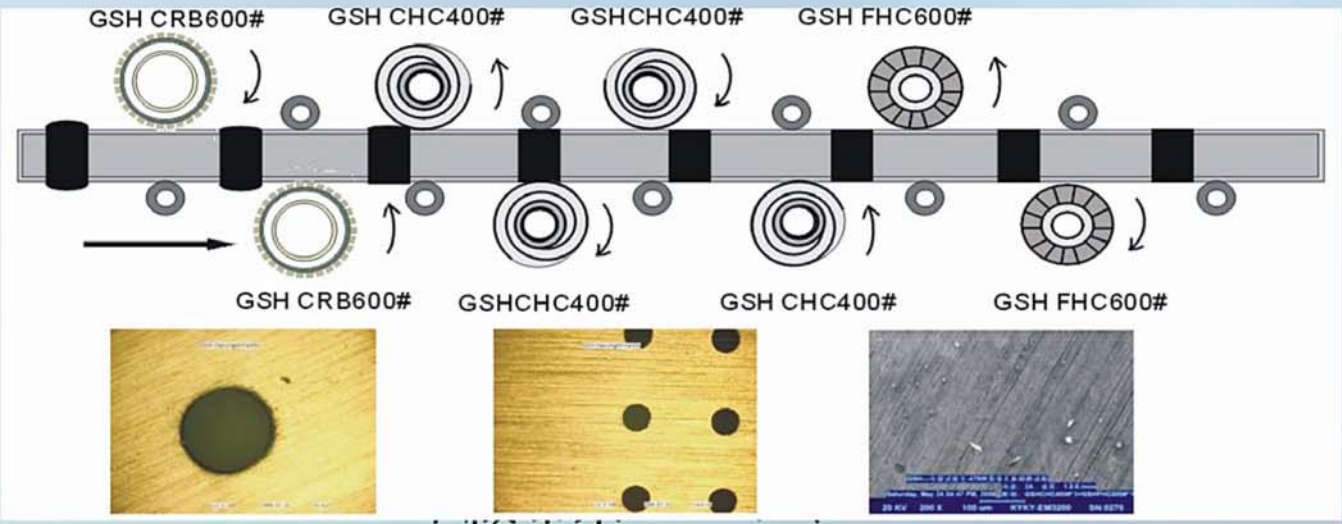
研磨テストの条件

テスト機械　日本石井表記 ICN７10　珠海鎮東(GSH)M4A24L.000

テスト条件

GSH　CRB 研磨電流 1.5A　　送材スピード 2.5m/min

GSH　 HC 研磨電流 2.0A　　送材スピード 2.5m/min



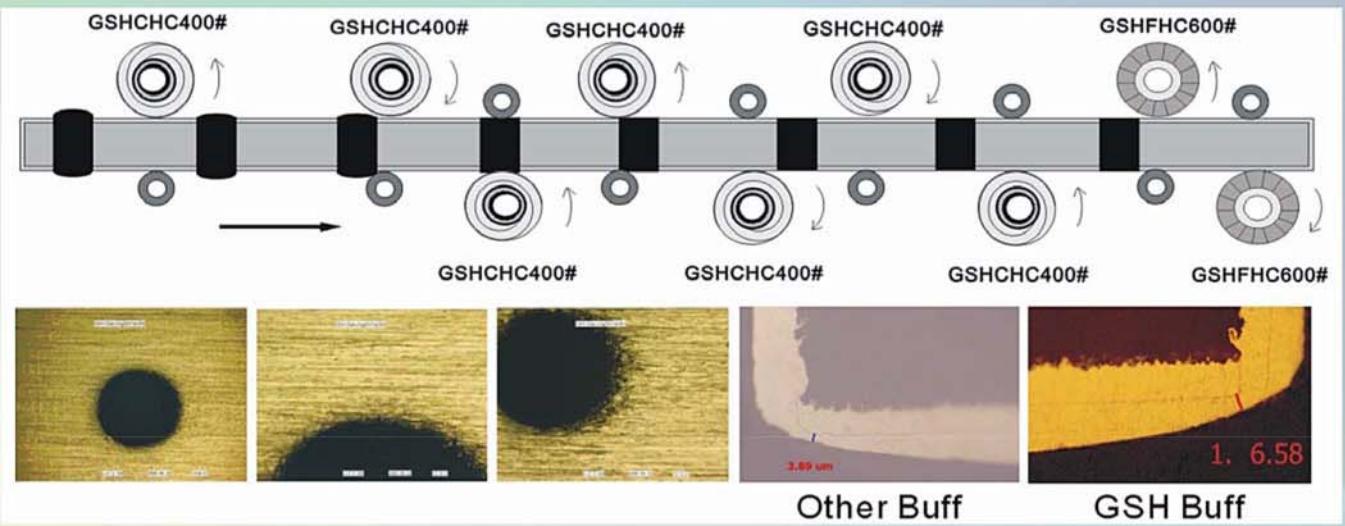
穴埋めインク除去研磨テスト

研磨テスト用ホイール

GSH 高研削力ホイール GSH CHC400#＊7＋GSH　FHC600#＊2

研磨テストの条件

テスト機械　日本石井表記 ICN７10　韓国太星 TSG104LN

テスト条件

研磨電流 2.0A　　送材スピード 2.5m/min