

会社沿革

1988年 第一粒の高品質立方晶窒化ホウ素砥粒を合成
 1991年 琥珀色立方晶窒化ホウ素の開発に成功
 1997年 高強度黒色立方晶窒化ホウ素の開発に成功
 1998年 河南省科学技術委員会の「ハイテク企業」の称号を獲得
 2002年 「超硬砥粒 立方晶窒化ホウ素」の国家標準の制定機関
 2003年 高耐摩耗性および耐衝撃性の多結晶立方晶窒化ホウ素チップを発売
 2003年 国家科学技術省の「全国トーチ計画」プロジェクトを担当
 2005年 Funikは「河南の有名なブランド」の称号を獲得
 2006年 河南省政府が指名した「ハイテク・高成長企業50社」を受賞
 2006年 業界で初めてISO9001ISO14001OHSAS18001「3つの規格」管理システム認証に合格
 2007年 中国工作機械工業協会による「2006年の総合的な経済的利益の上位10社」の称号を獲得
 2008年 超耐摩耗性高速仕上げの多結晶立方晶窒化ホウ素チップが発売
 2009年 国家開発改革委員会の高品位立方晶窒化ホウ素と高速切削超硬工具のハイテク産業化プロジェクトの実施を担当
 2009年 河南省の「河南省革新的企業」称号を獲得
 2010年 超溶接立方晶窒化ホウ素工具の発売に成功
 2011年 立方晶窒化ホウ素と製品の院士ステーションを設立
 2012年 超微細立方晶窒化ホウ素多結晶切削工具の発売に成功
 2014年 中国材料研究学会「革新型企業」の称号を獲得
 2014年 当社の株式は新三板に上場されており、その株式は「Funik」と呼ばれ、株式コードは831378。
 2015年 「金属加工用多結晶立方晶窒化ホウ素」の国家標準設定機関を獲得
 2015年 「2015年河南省技術革新モデル企業」の称号を獲得
 2015年 「河南経済（2015）年の革新的企業トップ10」の称号を獲得
 2016年 「河南省知的財産財産権優位企業」の称号を獲得
 2016年 中国工作機械工具工業協会により立方晶窒化ホウ素の「トップ10製品品質」の称号を獲得
 2016年 第3回中国金属切削工具の「ベストサービスブランド」の称号を獲得
 2017年 「中国特許優秀賞」を受賞
 2017年 「河南省科学技術進歩一等賞」を受賞
 2017年 「2017年度河南製造十大ブランド」を獲得
 2018年 河南省の2018年第一バッチロボット「十百千」のモデル応用倍增工程模範項目を獲得
 2018年 「河南省科学技術進歩一等賞」を受賞
 2018年 3Cエレクトロニクス業界におけるFunikの革新的なPCD工具の販売は20万台を突破
 2018年 φ63mm PCD焼結体の発売に成功
 2018年 「河南省の知能工場」の称号を獲得
 2019年 国家工信部第一陣の専精特新の「小巨人」企業の称号を獲得
 2019年 「河南省科学技術進歩賞」を受賞
 2019年 「国家知的財産権優勢企業」を獲得
 2020年 「二化融合管理システム」の評価に合格
 2020年 「河南省立方晶窒化ホウ素マイクロナノ材料および応用工学技術研究センター」の認証を獲得
 2021年 Funikは累計で370件の国家特許を取得
 2021年 高品位ラボグロウンダイヤモンドの発売に成功
 2021年 高性能φ75mm PCD焼結体の発売に成功

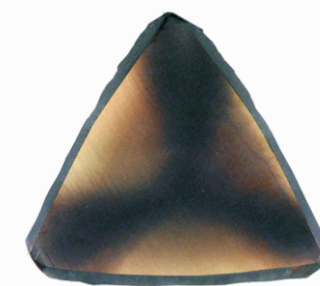
Funik Ultrahard Material Co.,LTD

住所：中国鄭州ハイテク産業開発区冬青街16号
 技術サポート電話：+86-15937121947
 アフタサービス電話：+86-13503868420
 ファックス / Fax: +86-371-67997700
 郵便番号：〒450001
 メールアドレス / E-mail: export@funik.com
 ホームページ / URL: https://jp.funik.com

フリーダイヤル / Tel: **+86-371-67987271**

Funik CBN/DIA超硬砥粒

削磨の効率を新たなレベルに達します

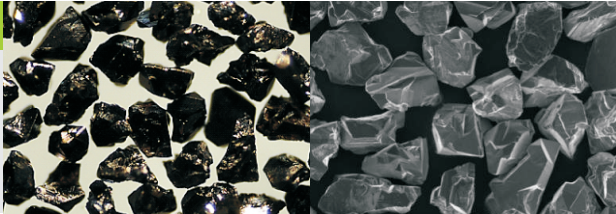
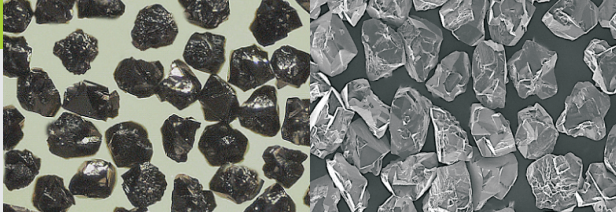
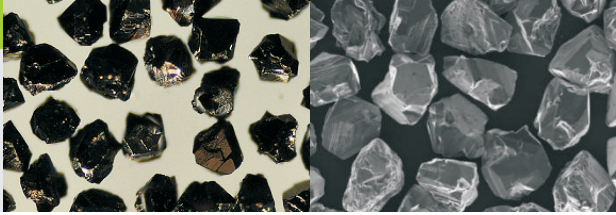
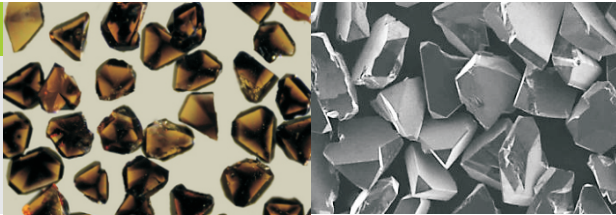
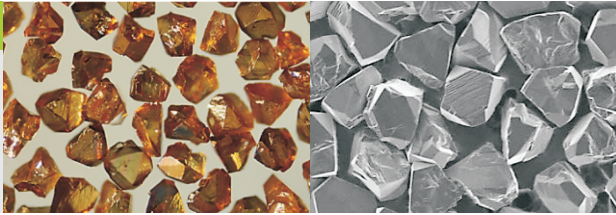
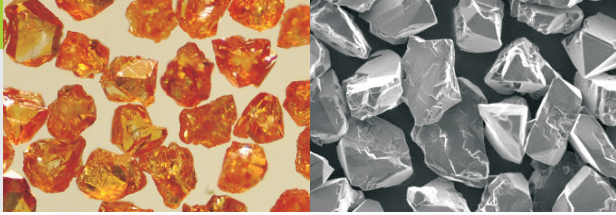


伝統を覆し、未来へ導き

本企業は、ISO9001/ISO14001/ISO45001 認証を取得しています

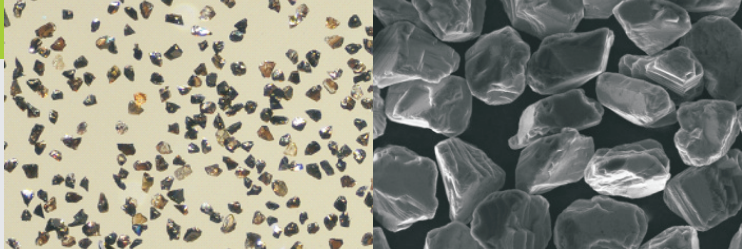
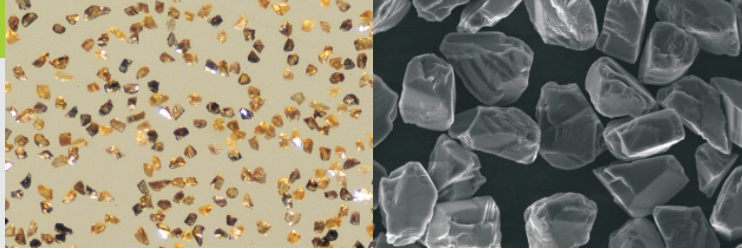
CBNシリーズ

CBNメッシュサイズ

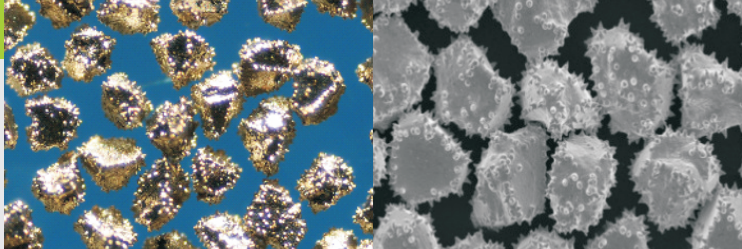
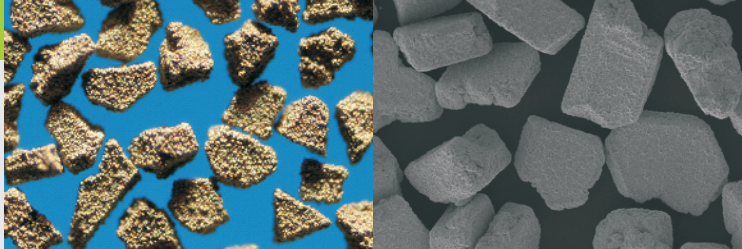
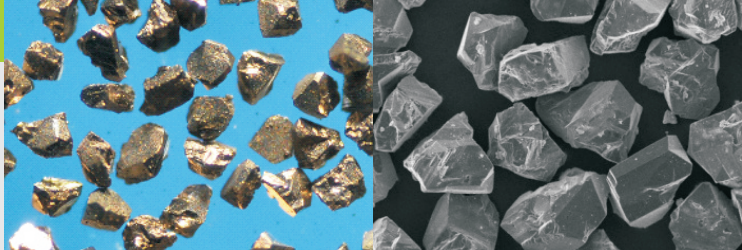
CBN-810 R V	
黒色、不規則な砥粒形状、中間強度、高い熱安定性、鋭利な角、研磨性能と効率が良い。レジンボンドシステムとビトリファイドボンドシステムに適しています。	
CBN-815 NEW R V	
黒色、表面テクスチャ構造、不規則な砥粒形状、中間強度、自生発刃能力が良く、加工物の表面粗さが良い。レジンボンドシステムとビトリファイドボンドシステムに適しています。	
CBN-850 V	
黒色、ややブロッキー形状、中間強度、高い熱安定性、ホイール寿命と研磨効率を高める破碎強度と特性をバランス良く兼ね備えています。ビトリファイドボンドシステムに適しています。	
CBN-980 V M R	
こげ茶色、単結晶、不規則な砥粒形状、鋭利な角、高強度、高い熱安定性。ビトリファイドボンド、メタルボンド及び、高い強度を要求されるレジンボンドシステムに適しています。	
CBN-950 SL M V	
黄金色、ブロッキー形状、高強度、高い熱安定性。電着工具、メタルボンド、ビトリファイドボンドシステムに適しています。	
CBN-901 R	
琥珀色、中間強度、不規則な砥粒形状、自生発刃能力が良く、レジンボンドシステムに適しています。	

R レジンボンド / **V** ビトリファイドボンド / **M** メタルボンド / **SL** 電着工具

CBNミクロンサイズ

CBN-M850	
黒色ミクロンパウダー、黒い金属の研磨・ポリシング及び、ホーニング砥石と工具用多結晶焼結体の製作に適しています。	
CBN-M990	
琥珀色ミクロンパウダー、高純度、高耐摩耗性、高い熱安定性、寿命の長いPCBN焼結体と工具用多結晶焼結体の製作に適しています。	

CBNコーディング製品

電着製品	
熟成した電着技術でお客様のご要望により砥粒に異なる重量比のコーティングを施します。ホイール寿命の改善に適しています。	
化学めっき製品	
熟成した化学镀金技術で砥粒にニッケルコーティングします。結合材と粒子との固着性と放熱性が極めて高くなり、加工物の表面粗さの改善に適しています。	
チタンコート製品	
“T” は表面をチタンコートした製品です。主にメタルボンドとビトリファイドボンドシステムに適しています。チタンコートをした後砥粒性能と耐熱性が高くなり、ホイール寿命の改善に適しています。	

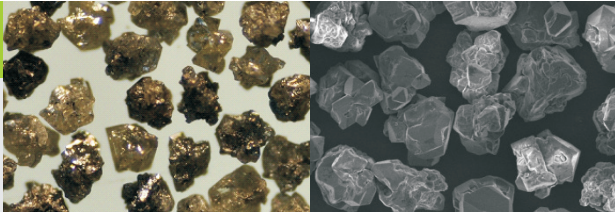
R レジンボンド / **V** ビトリファイドボンド / **M** メタルボンド / **SL** 電着工具

レジンダイヤモンドシリーズ

レジンダイヤモンドメッシュサイズ

FVG-200

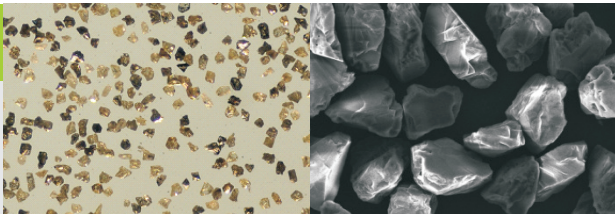
浅緑色、多結晶、表面粗い、不規則な形状、破碎しやすい。宝石、セラミックス、ガラス、超硬合金工具の長寿命、高効率研削に適しています。



レジンダイヤモンドミクロンサイズ

FVG-M200

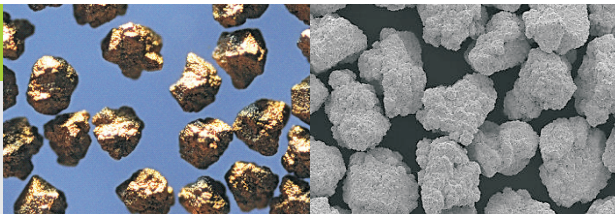
浅緑色、ミクロンパウダー、自生発刃能力がよく、セラミックス、ガラスの高精度、高効率研削研磨に適しています。



レジンダイヤモンドコーディング製品

FVG-200CN

化学鍍金の処理法を通して砥粒にニッケルコーティングします。結合材と粒子との固着性と放熱性が極めて高くなり、ホイール寿命の改善に適しています。



CBNミクロンサイズとレジンダイヤモンドメッシュサイズの供給可能粒度

粒度 \ グレード	CBN-810	CBN-815	CBN-850	CBN-980	CBN-950	CBN-901	FVG-200
40/50					✓		
50/60					✓		
60/80	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
80/100	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
100/120	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
120/140	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
140/170	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
170/200	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
200/230	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
230/270	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
270/325	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
325/400	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓

✓=供給可能

CBNミクロンサイズとレジンダイヤモンドメッシュサイズの供給可能粒度

粒度 \ グレード	CBN-M850	CBN-M990	FVG-M200
0-0.25	✓	✓	✓
0-0.5	✓	✓	✓
0-1	✓	✓	✓
0-2	✓	✓	✓
1-1.5	✓	✓	✓
1-3	✓	✓	✓
2-4	✓	✓	✓
3-6	✓	✓	✓
4-8	✓	✓	✓
5-10	✓	✓	✓
6-12	✓	✓	✓
8-16	✓	✓	✓
10-20	✓	✓	✓
12-22	✓	✓	✓
15-25	✓	✓	✓
20-30	✓	✓	✓
22-36	✓	✓	✓
30-40	✓	✓	✓
36-54	✓	✓	✓

✓=供給可能

国際粒度標準対照表													
Funik FUNIK GB/T6406-2016	粒度	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/270	270/325	325/400
	寸法	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
国際標準 ISO	粒度	427	301	252	181	151	126	107	91	76	64	54	46
	寸法	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
ユーロッパ連盟 FEPA	粒度	B/427	B/301	B/252	B/181	B/151	B/126	B/107	B/91	B/76	B/64	B/54	B/46
	寸法	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
アメリカUSA ANSI B74.16-2002	粒度	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/270	270/325	325/400
	寸法	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
日本JAPAN JIS4130-1998	粒度	40/50	50/60	60/80	80/100	100/120	120/140	140/170	170/200	200/230	230/270	270/325	325/400
	寸法	425/300	300/250	250/180	180/150	150/125	125/106	106/90	90/75	75/63	63/53	53/45	45/38
ロシアRUSSIA 9206-80	粒度	500/400	400/315	250/200	200/160	160/125	125/100	100/80	80/63	63/50	50/40		
	寸法	500/400	400/315	250/200	200/160	160/125	125/100	100/80	80/63	63/50	50/40		
理論基本寸法	インチ	0.015	0.011	0.009	0.0069	0.0058	0.0048	0.0041	0.0034	0.0030	0.0026	0.0022	0.0019
	ミリ	0.378	0.288	0.226	0.174	0.148	0.123	0.103	0.086	0.075	0.066	0.057	0.048

CBN（立方晶窒化ホウ素）は、硬度がダイヤモンドに次ぎ、且つ高耐熱性がダイヤモンドの2倍、耐摩耗性が従来砥粒の4倍、また尋常以上の熱伝導性を持つ新材料として認められています。匹敵するものがないCBN新素材は、現在の製造工業で活躍されています。航空宇宙の超合金や熱塗装から自動車のベアリングや歯車の焼入れ鋼まで、研削に必要とする材料は数百種類もあります。CBNでこれらの材料を研削すると、効率はより高く、加工時間はより短くなります。CBN砥粒で研削された部品は質が良く、仕上げ加工時の熱損傷を防止でき、加工物の質の均一性を高めます。これらの加工技術はCBNの優位性を十分に利用していて、ホイールの寿命向上と磨耗減少により、研削研磨工具の交換回数が少なくなり、高価な工作機械はより長い時間作動できる。また作業中での調整回数も減り、現代のオートメーションマシンのビートをより満足させ、生産性と仕事効率を向上させます。