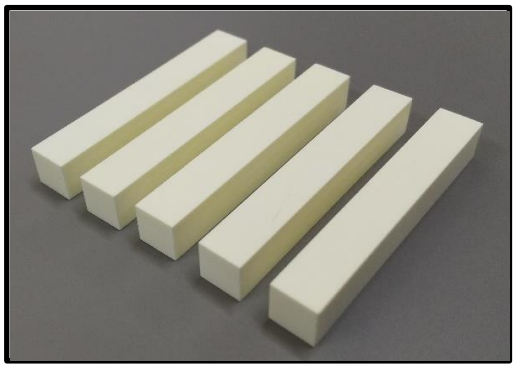
Noritake

超仕上げ砥石 ミスターフィニッシュ

特長



■ コスト削減に貢献

従来品と同等の安定した性能を発揮しコストパフォーマンスに
優れた新超仕上げ砥石です

ラインナップ

砥粒	WA, WA/GC, NLPI(磨き用)
粒度	選定表(裏面)をご覧ください。
結合度	選定表(裏面)をご覧ください。
ボンド種類	VSF3A
処理	硫黄B3, ワックスB9

試験結果

＜加工条件＞

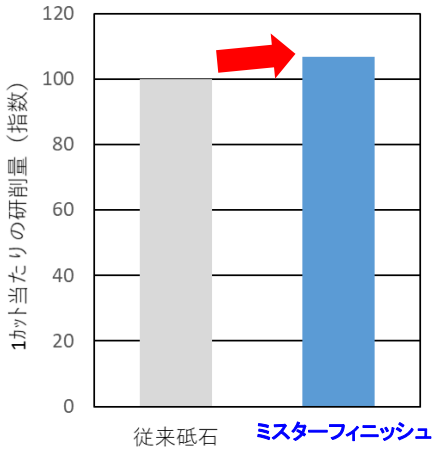
研削方式 ： 超仕上げ
ワーク ： 玉軸受け内輪軌道
ワーク材質： SUJ-2
ワーク寸法： φ25mm
研削液 ： 油性

砥石寸法 ： □5.5mm
砥石種類 ： WA3000 硫黄
加工時間 ： 14秒
加工個数 ： 40個

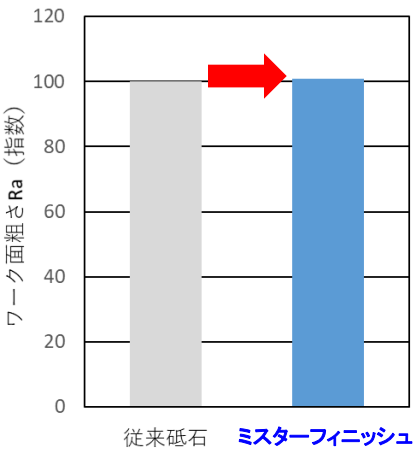


＜試験結果＞

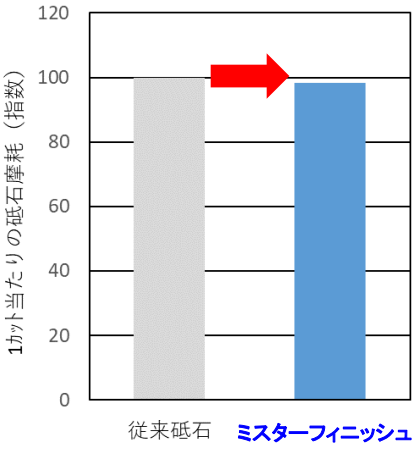
研削量



表面粗さRa



砥石摩耗

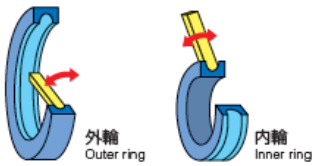


従来品 同等

適用用途と標準選定表

【ボールベアリング１軸加工】

表面粗さRaμm ≦0.030(砥石幅15以上は≦0.040)



ワーク	砥石幅 mm	砥石明細			
内輪	1～3	WA/GC	3000	-20	B3/B9
	3～5	WA/GC	4000	10	B3/B9
	5～10	WA/GC	4000	10	B3/B9
	10～15	WA	3000	0	B3/B9
	15以上	WA	3000	-20	B3/B9
外輪	1～3	WA/GC	3000	-20	B3/B9
	3～5	WA/GC	4000	10	B3/B9
	5～10	WA/GC	4000	10	B3/B9
	10～15	WA	3000	0	B3/B9
	15以上	WA	3000	-20	B3/B9

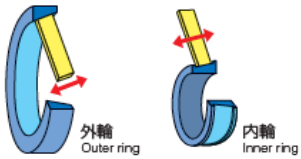
【ボールベアリング２軸加工】

表面粗さRaμm ≦0.025(砥石幅15以上は≦0.035)

ワーク	軸	砥石幅 mm	砥石明細			
内輪	粗	1～3	WA	2500	30	B3/B9
		3～5	WA	2500	30	B3/B9
		5～10	WA	2500	0	B3/B9
		10～15	WA	2500	0	B3/B9
		15以上	WA	2500	0	B3/B9
	仕上	全て	WA/GC	4000	-10	B3/B9
外輪	粗	1～3	WA	2500	30	B3/B9
		3～5	WA	2500	30	B3/B9
		5～10	WA	2500	0	B3/B9
		10～15	WA	2500	0	B3/B9
		15以上	WA	2500	0	B3/B9
	仕上	全て	WA/GC	4000	-10	B3/B9

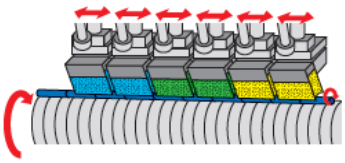
【ローラーベアリング１軸加工】

表面粗さRaμm ≦0.06前後



ワーク	砥石幅 mm	砥石明細			
内輪	全て	WA	1500	20	B3/B9
外輪	全て	WA	1200	0	B3/B9

【ローラー転動面スルーフィード加工】



表面粗さRa	頭数	砥石明細			
0.035μm以上	1,2頭目	WA	800	-30	B3/B9
	3頭目	WA	1000	-30	B3/B9
	4頭目	WA/GC	2000	-15	B3/B9
0.035μm以下	1,2頭目	WA	1200	-20	B3/B9
	3,4頭目	WA/GC	2000	-30	B3/B9
	5頭目	WA/GC	3000	-20	B3/B9
	6頭目	NLPI	0	-30	B9

備考
B3：硫黄含侵
B9：ワックス含侵

＊本カタログに掲載の内容は予告無く変更する場合がありますので御了承ください。

ノリタケ株式会社
工業機材事業本部
［本社］
〒451-8501　名古屋市西区則武新町三丁目1番36号
TEL：052-561-9833　FAX：052-561-9759
E-mail: grinding@noritake.com
https://www.noritake.co.jp/