Noritake

超硬主溝加工用メタルホイール

MDLホイール

レジンボンドの使いやすさとメタルボンドの砥粒保持力を備えた超硬工具の主溝加工用ホイールです

特長



■ **レジンボンド同様の切れ味と使いやすさ**
形状修正やドレスがしやすく、優れた切れ味を発揮します

■ **メタルボンドの優れた砥粒保持力**
優れた砥粒保持力により高い形状維持性を発揮します

効果

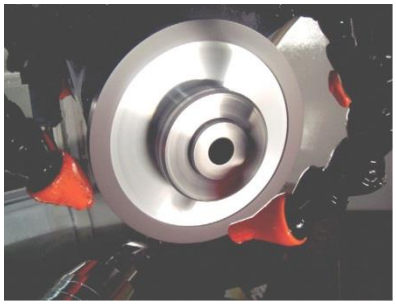
■ **高能率研削が可能**
優れた砥粒保持力により、高能率研削が可能です

■ **ホイール寿命が向上**
形状維持性に優れ、ホイール摩耗量が大幅に低減します

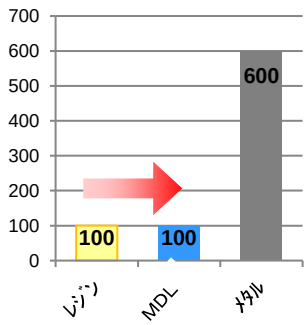
注意） 湿式専用です。ご使用時には十分な目立てを行ってください。

試験結果

試験条件	
研削盤	工具研削盤　Tool Grinder (12KW)
ワーク	超硬エンドミル　φ20x40L(溝長)x45°
ホイール	①SDC270B(従来レジン)②SD270MDL③SD270M(従来メタル)
周速度	15 m/sec
切込み量	3.5mm

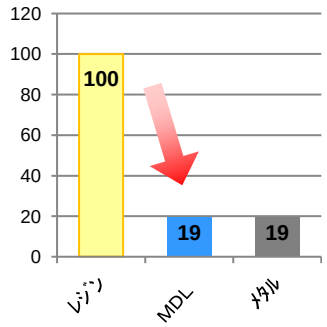


目立て量[指数]



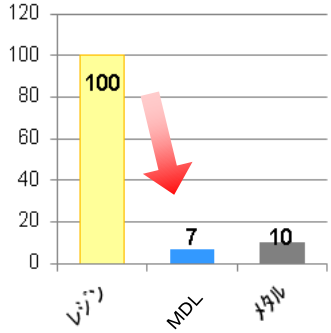
レジンと同等

研削時間[指数]



レジン比80%削減

摩耗量[指数]

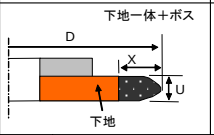
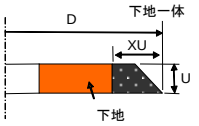


レジン比90%削減

超硬主溝加工用メタルホイール　MDLホイール

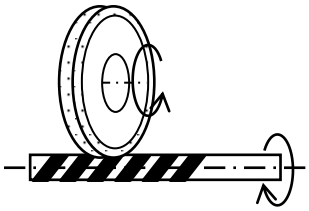
製造範囲

砥粒　：SD
粒度　：#140～#800(細粒化は相談下さい)
結合度：J、K、L、N、P(標準：L)
結合剤：MDL32(寿命重視)、MDL36(切れ味重視)

		ストレートホイール（ボス有り形状）	ストレートホイール（ボス無し形状）
形状			
寸法	D	φ50～φ175（※φ25刻み）	
	U	2．5～13	
	XU	3～20（※外径寸法により制限有り）	

適用用途

超硬、サーメット材のドリル、エンドミルの主溝研削、
ギャッシュ研削、深溝(クリープフィード)研削



良好事例

NO.	従来ホイール	加工条件	ホイール	結果
1	SD325N110M ﾒﾀﾙﾎｲｰﾙ	F150×⊿2.5	SD325L90MDL	切れ味良好。消費電力が20%低い
2	SD230N100M ﾒﾀﾙﾎｲｰﾙ	F80×⊿3	SD230L100MDL	ドレッシング間隔が2．5倍以上向上し、チップの形状維持も良好
3	SDC325N-B ﾚｼﾞﾝﾎｲｰﾙ	F20×⊿2	SD400L80MDL	研削条件F65×⊿3.5を達成 （現行比5．6倍の研削能率）
4	SD400P-M ﾒﾀﾙﾎｲｰﾙ	F80×⊿2	SD600L80MDL	同じ加工能率で表面粗さ2/3を達成
5	SD600-100M ﾒﾀﾙﾎｲｰﾙ	F130×⊿2	SD500L75MDL	ドレッシング間隔が5倍以上向上し、 チップの形状維持も良好
6	SD230-75M ﾒﾀﾙﾎｲｰﾙ	F20×⊿3	SD230L80MDL	研削条件F60×⊿4を達成 （現行比4倍の研削能率）
7	SDC230-M ﾚｼﾞﾝﾎｲｰﾙ	F15×⊿2	SD230L70MDL	研削条件F65×⊿3.5を達成 （現行比7．5倍の研削能率）
8	SDC325P60B ﾚｼﾞﾝBIﾎﾞﾝﾄﾞ	F40×⊿2	SD600L80MDL	研削条件F80×⊿2.5を達成 （現行比2．5倍の研削能率）
9	SDC230P60B ﾚｼﾞﾝBIﾎﾞﾝﾄﾞ	F60×⊿2	SD230L70MDL	研削条件F60×⊿4を達成 （現行比2倍の研削能率）

＊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/

SAM-001-U-201611-3