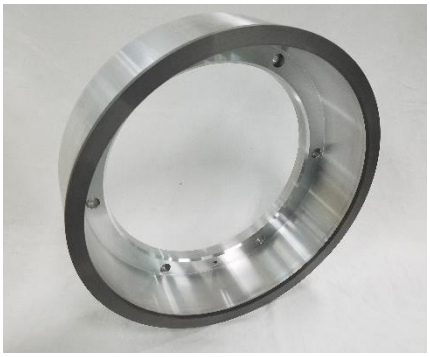
Noritake

# 超硬・サーメット切削チップ外周研削用メタルホイール

# MDLホイール

**超硬や難削材のサーメットを高能率で高精度に研削出来るメタルホイールです**

## 特長



### ■ 高い砥粒保持力

砥粒保持力の高いメタルボンドを使用することで研削時のホイール摩耗を小さくすることができ、微粒分野においても高能率で使用できます

### ■ 高い加工能率

高弾性率なメタルボンドを使用することでワークへの砥粒の食いつきが良く、高い加工能率やドレスインターバルの延長が可能です

## 効果

高能率研削によるサイクルタイムの短縮により切削チップの生産性向上に寄与できます
また、ドレスインターバルの延長によりホイール摩耗も小さくなり、工具コストを削減できます

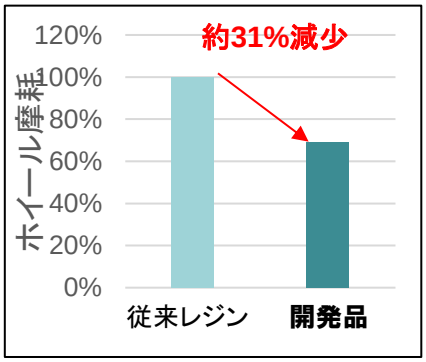
## 試験結果

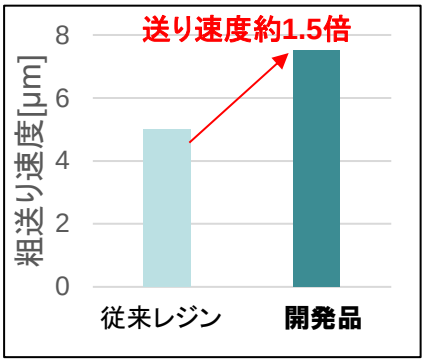
| 試験条件 | | | |
|---|---|---|---|
| | | 従来レジン | **開発品** |
| ホイール周速度 | | 1650min$^{-1}$ | |
| 送り速度 | 面(粗) | 5mm/min | 7.5mm/min |
| | 面(仕上) | 2mm/min | 3mm/min |
| | R部 | 4min$^{-1}$ | 6min$^{-1}$ |
| クリーニング砥石 | | C220 | |
| クリーニング送り速度 | | 0.017mm/min | 0.002mm/min |

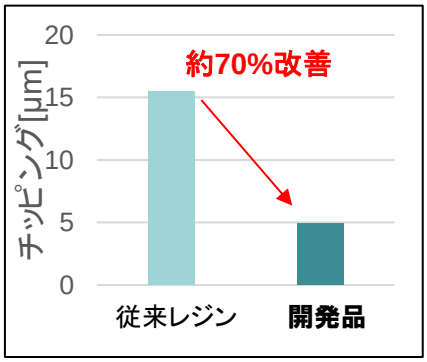
| ワーク | |
|---|---|
| 材質 | サーメット |

| ホイール（Φ350D×W10） | |
|---|---|
| スペック | SDC325 K 60 B |
| | SD1000 J 100 *M* |

評価装置：和井田製作所AP-40

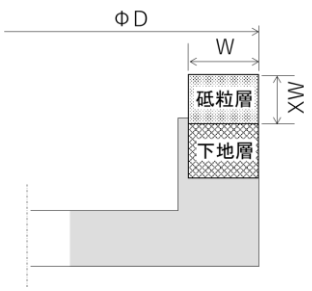



従来レジンの約1.5倍の送り速度で同等の消費電力を維持したままホイール摩耗、チッピングの改善が可能です

## 製造範囲

| | | | |
|---|---|---|---|
| 形状 | カップホイール | | |
| 図 |  | | |
| 寸法 | D | W | XW |
| | 200~350 | 8~23 | 3~10 |
| 砥粒 | SD | | |
| 粒度 | #270~1500 | | |
| 集中度 | 70~150 | | |
| 結合度 | J, K, L, N, P | | |

## 適用用途

**超硬・サーメット切削チップの外周研削**

## ドレス砥石

**WA、GCをご使用ください**

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/

＊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。