Noritake

連続創成式歯車研削用 ビトリファイド砥石 ギヤエース

歯車研削用砥石を目的別に3種類取り揃えました

特長

■ **CX砥石**
高能率研削(砥石形状維持性重視)用

■ **TA砥石**
形状維持・ドレッシング性両立用

■ **MA/SN砥石**
ドレッシング性重視用

種類	ﾄﾞﾚｯｼﾝｸﾞ性	形状維持性	高能率研削
CX砥石		◎	◎
TA砥石	○	○	○
MA/SN砥石	◎		

◎:最も良い、○:良い

CX砥石　TA砥石　MA/SN砥石



効果

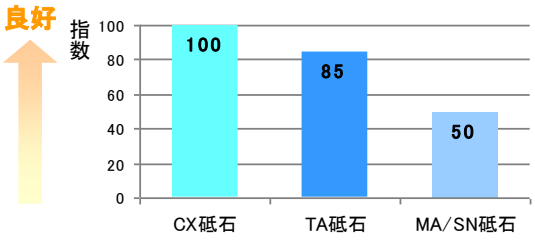
■ **生産性向上、コストダウン**
目的に応じて最適な砥石を選択することで、生産性の向上、コストダウンが可能です

試験結果

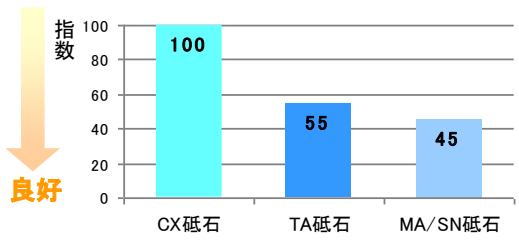
＜試験条件＞

研削方式	歯車研削(複層に同じ)
ワーク	SCM420(焼き入れ)

形状維持性



ドレス抵抗



・高能率研削、形状維持性重視には「CX砥石」が良好
・形状維持とドレッシング性の両立には「TA砥石」が良好
(切れ味を重視したTA2砥石もあります)
・ドレス性重視には「MA/SN砥石」が良好

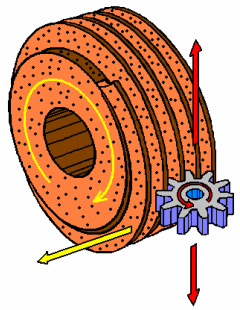
連続創成式歯車研削用ビトリファイド砥石　ギヤエース

製造範囲

砥粒・結合剤	CXY- V104、TA-VLK1 MA/SN-V36	寸法(mm)	外径	240～400
			厚み	84～160
粒度	80～120番	モジュール	最大値　8	
結合度	H～J	圧力角	最大値　25°	
砥石周速度	75mまで使用可能	条数	最大値　7	

適用用途

連続創成式歯車研削



良好事例

ワーク	材質	研削方式	砥石スペック	結果
変速機用歯車	SCr420	歯車研削	TA80H+-VLK1	ドレッシング間隔が 2倍に向上 （ノリタケMA/SN砥石比）

＊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3-1-36
TEL：052-561-9833　FAX：052-561-9759
E-mail: grinding@noritake.com
URL: https://www.noritake.co.jp