Noritake

両頭平面研削用砥石 フラッディIII

NEW

優れた切れ味と耐摩耗性・形状維持性を兼ね備えた両頭平面研削用砥石です。



特長

■ 高い切れ味と耐摩耗性を両立

新ボンドシステムの効果により、
高い切れ味を維持しながら砥石の摩耗を抑制します。

効果

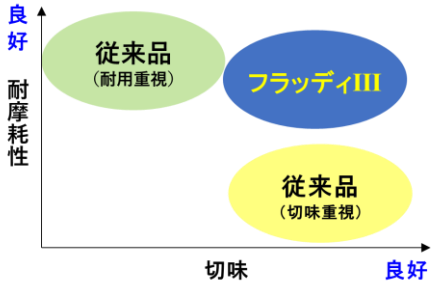
■ 工具費の低減

砥石寿命の延長により、
ワーク1個当たりの工具費低減が可能です。

■ ライン稼働率向上

砥石交換頻度や寸法補正の手間を減らし、ライン稼働率を最大化。
生産効率の向上に貢献します。

■ 研削性能イメージ

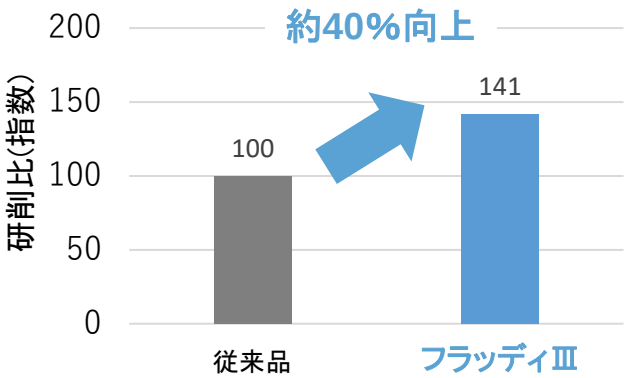


試験結果

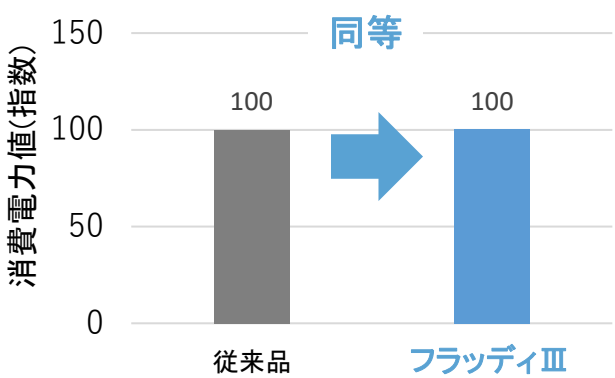
＜研削条件＞

研削方式	竪軸平面研削(湿式)	ワーク材質	SUJ2(焼)
砥石寸法	φ355×40×φ245 W寸法10mm	ワーク寸法	φ50×T22×φ35

研削比



消費電力値



- ✓ 従来品に対して研削比が40%向上
- ✓ 砥石寿命の延長・交換頻度の低減による加工コスト低減が可能となります

製造範囲

砥粒	一般砥粒 セラミック砥粒	寸法(mm)	外径	φ355～φ760
			厚み	65～90
粒度	F60～F120		穴径	～Φ405
結合度	E～L	ボンド種類	B0XT1(一般砥粒) B237K(セラミック砥粒)	
組織	11～13			

※組み合わせにより製造可能範囲が異なる場合があります。詳細はお問い合わせください。

適用用途

加工方式：両頭平面研削(スルー方式、インフィード方式、キャリア方式など)
　　堅軸平面研削
被削材　：各種焼入材等

良好事例

ワーク 材質	研削方式 砥石寸法	砥石明細	結果
SUJ2(焼)	スルー方式	85A 80　B 0XT1	寸法補正頻度の大幅な低減により、ライン稼働率が向上。
SUJ2(焼)	スルー方式	85A 80　B 0XT1	砥石摩耗量が減少し、砥石寿命が約2倍に向上。

＊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

BAB-021-U-202512-2