Noritake

長寿命電着ロータリードレッサ
チェーンG

高砥粒密度構造を実現し、従来の電着ロータリードレッサ(RD)や各種ロータリードレッサよりも耐摩耗性に優れたロータリードレッサです。

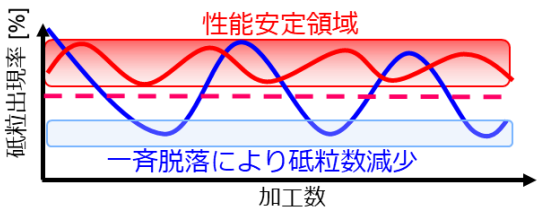
特長

■ 砥粒高密度技術

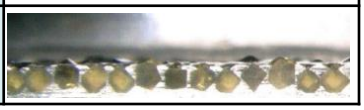
砥粒を高密度に固着させることで、砥粒間隔を狭めることが可能となり、ドレッシング率、ワーク表面粗さ、耐摩耗性が向上します。

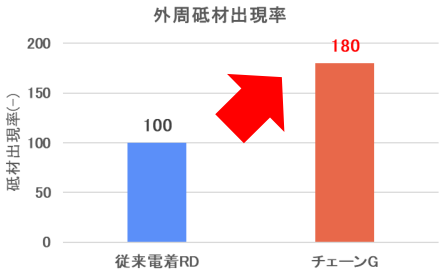
■ 砥粒の外周均一出現制御技術

外周部に砥粒が均等に出現するよう制御することで砥粒の一斉脱落を防止し、交換初期から終期まで安定したドレッシング性能を発揮します。



【外周写真】

従来電着RD	
チェーンG	



効果

■ 耐摩耗性向上によるドレッサ寿命延長

■ ドレッシング後初期の被削材表面粗さ向上による高精度加工が可能

試験結果

【ドレッシング条件】

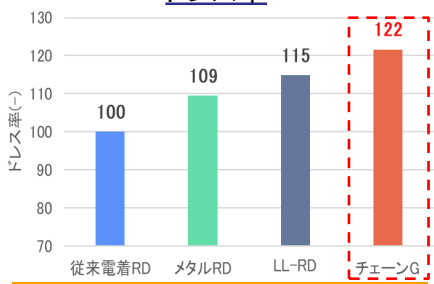
ホイール周速度	60m/s
ドレッシング周速度比	0.8
ドレッシング切込量	Φ5μm/pass
ドレッシングリード	0.08mm/rev
回転方向	ダウンカット

※試験結果は電着RDを100とした指数で表示

【試験条件】

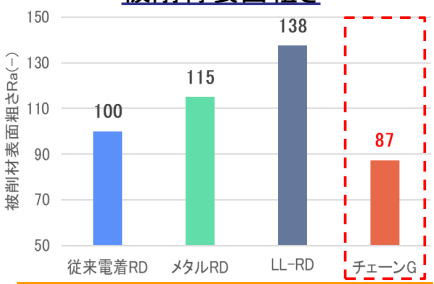
研削方式	湿式円筒プランジ研削
評価ホイール	CB80-V (405D×20T×127H)
ホイール周速度	60m/s
ワーク周速度	0.6m/s
研削能率	Z'=10mm3/mm・s
ワーク材質	SCM435 焼入れ

ドレス率



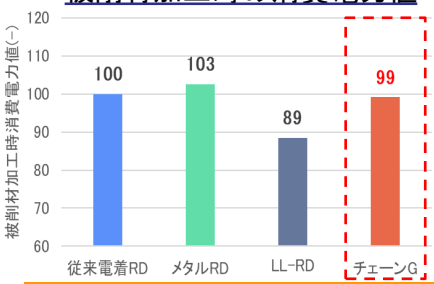
従来電着RD比で20%向上

被削材表面粗さ



従来電着RD比で10%向上

被削材加工時の消費電力値



従来電着RD同等

製造範囲

粒度	#40
製品寸法	外径：φ50～130mm　厚み：10～22mm
製品形状	ストレート（1層/2層タイプ）
最大周速度	60m/s
再電着	不可

※製造範囲外についてはお問い合わせください。

適用用途

・内面研削、センタレス研削などに使用される一般砥石のドレッシング
・カム研削、円筒研削などに使用されるV-CBNホイールのドレッシング

＊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
https://www.noritake.co.jp/

SAP-002-U-202607-1