Noritake

精密研削用ビトリファイド砥石 ライフキング

新砥粒「TA」と砥粒の保持力に優れる専用結合剤 「VLK1」 を採用した砥石です



特長

■ タフでドレッシング性に優れた砥粒

TA砥粒は、一般A系砥粒の中で最もタフでありながら
ドレッシング性にも優れています
専用結合剤「VLK1」は砥粒の保持力に優れ
TA砥粒の性能を最大限に引き出します

効果

■ 砥石の長寿命化

ドレッシング間隔の延長により、砥石寿命が向上します

■ 研削焼けの抑制

良好な切れ味を持続するとともに、研削焼けの発生を抑制できます

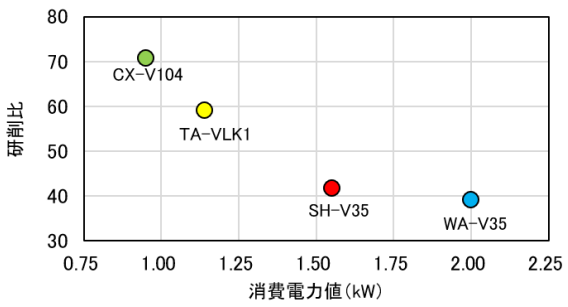
試験結果

＜ 試験条件＞

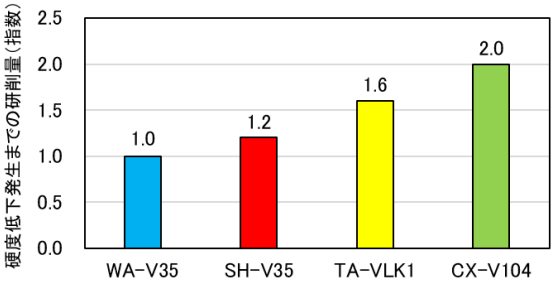
研削方式：円筒研削　　**ワーク材質：SCM435焼入れHRC48(φ50×T10)**

砥石周速度：60m/s　　**研削能率：2mm³/mm・s**

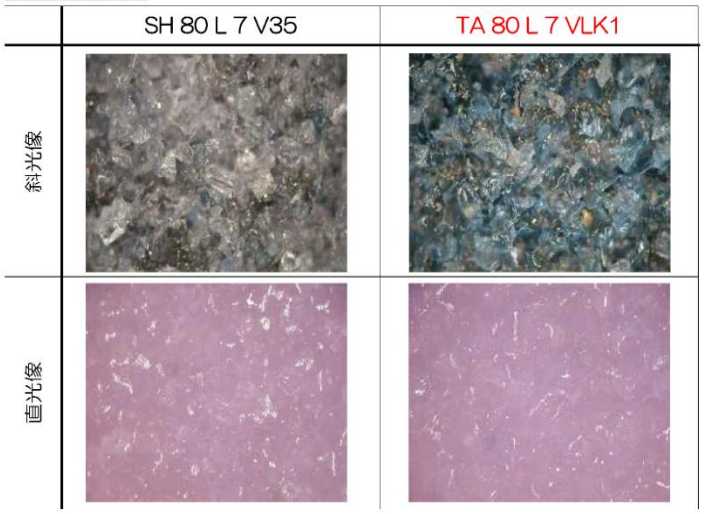
消費電力値と研削比



硬度低下発生までの研削量



研削後砥石面



●ライフキング(TA-VLK1)はSH-V35より切れ味がよく、硬度低下発生までの研削量が30%以上向上する

●ライフキング(TA-VLK1)は砥粒切れ刃の維持性に優れる

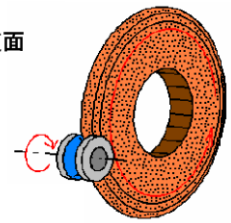
製造範囲

砥粒	TA	寸法(mm)	外径	最大 1065
粒度	46～220番		厚み	最大　405
結合度	H～R	結合剤	VLK1	

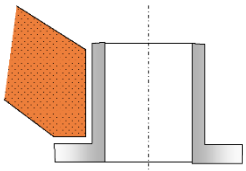
適用用途

円筒研削、アンギュラー研削、クランク研削、連続創生歯車研削、溝研削、内面研削、センタレス研削

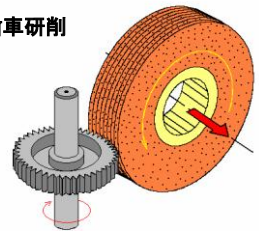
内輪軌道面



アンギュラー



連続創生歯車研削



良好事例

ワーク	材質	研削方式	ドレッサ	砥石スペック	外径(mm)	結果(従来品比)
軸受内輪軌道面	SUJ	円筒研削	総型ロータリー	TA100K+	510	ドレッシング間隔 が2.5倍に向上
軸受外輪軌道面	SUJ	内面研削	単石	TA100J	125	硫黄処理なしで研削が可能 ドレッシング間隔が2倍に向上
軸受	SUJ	複合研削	LL	TA80I	250～350	ドレッシング間隔が 1.3～1.5倍に向上 ドレッシング量が 50% 削減
カラー	SCr	アンギュラー	総型ロータリー	TA100I	610	ドレッシング間隔が 2倍に向上
ギヤ	SCM	連続創生歯車研削		TA80H+	300	ドレッシング間隔が1.8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/