Noritake

高能率研削用ビトCBN Σホイール

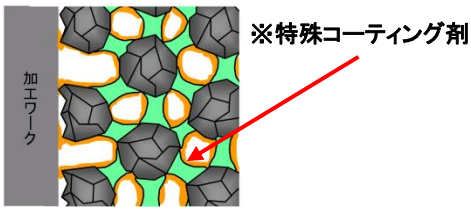
研削焼けが発生しやすい（研削液がかかりにくい）加工に最適なホイールです。

特長

■ 研削抵抗を低減

砥材層に特殊コーティング剤をコーティングし、潤滑性を大幅に向上させることにより研削抵抗を低減しました。





効果

■ 研削焼けの削減

潤滑効果により研削焼けの発生を大幅に低減できるため、切味が向上しサイクルタイムの削減が可能です。

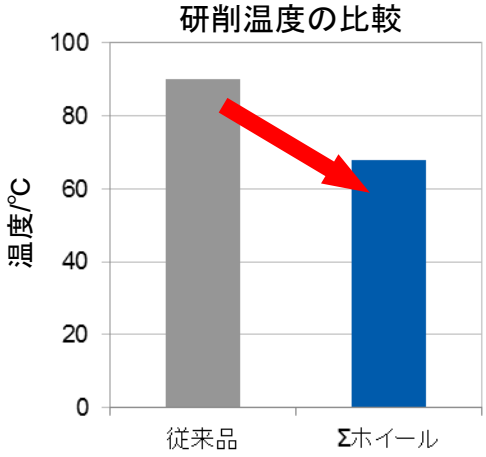
■ホイールの長寿命化

ドレスインターバルの延長によりホイールの長寿命化が可能です。

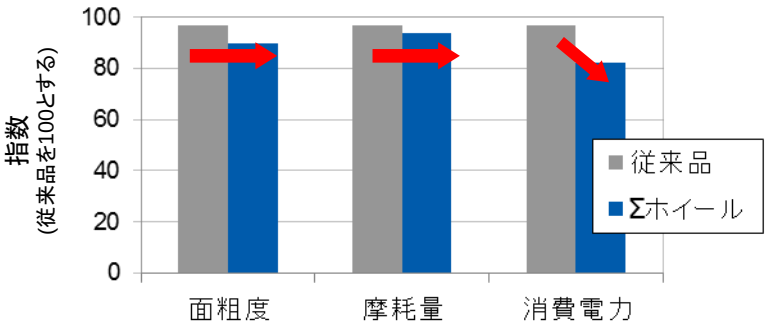
社内テスト結果

＜加工条件＞

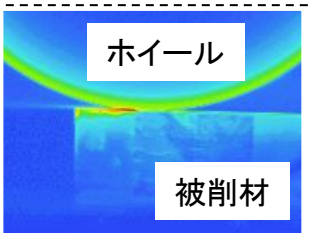
加工方法　　：平面研削
加工物材質　　：SKD11
ホイールスペック：CB80M+200VZ1



研削温度が2割以上低減



面粗度・摩耗は**同等もしくは改善傾向**
消費電力は**1割以上の低減！**



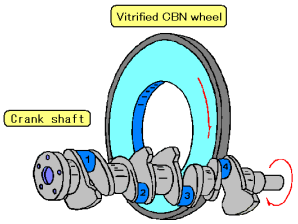
サーモグラフィでの研削温度測定例

製造範囲

砥材	CBN砥粒	寸法(mm)	外径	最大　700
粒度	#60～#200		厚み	最大　50
結合度	#60～#140 (L～O) #170～#200(L～M)			

適用用途

研削焼けが発生しやすい加工
（スラスト付クランクシャフト研削、カムプロファイル研削など）



良好事例

被削材	Σホイール	寸法	性能
クランクピン	CBX100 - VN1	φ550	スチール材の硬度低下を解消し、現行品に対し3倍のドレスインターバルまで延長。
クランクピン	CB80 - VN1	φ550	研削割れを改善し、サイクルタイムの短縮が可能。消費電力値はΣなし品と比較し２０%削減。
クランク/ スラストジャーナル	CBX80 - VN1	φ450	スラスト部の研削焼けR部の形状崩れを改善し、現行品に対しドレスインターバルを2倍に延長。
ポンプカム	CB120 - VK1	φ250	研削焼けを改善し、加工面の品質も向上。
シャフト円筒部, 端面部	CBX120 - VK1	φ350	現行品では端面に白層が発生し加工出来なかったが、白層なく加工でき30本/ドレスを達成。
オイルポンプギヤ	CB80 - VN1	φ405	現行品で研削焼けが発生する加工本数の4倍加工した後も研削焼けが無い。

＊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/