

ギヤエース コンパクト

小径長寸法を採用しワークへの干渉を回避いたします

特長

- **TA砥石**
形状維持・ドレッシング性両立用
- **CX砥石**
高能率研削(砥石形状維持性重視)用
- **MA/SN砥石**
ドレッシング性重視用



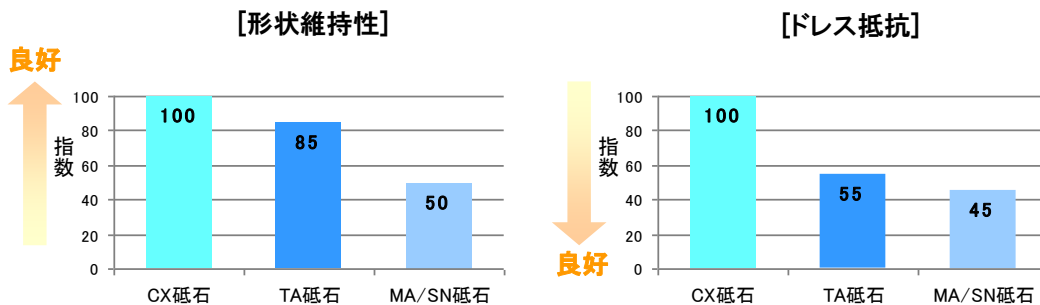
効果

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して頂くことで生産性の向上、コストダウンが可能です

試験結果

研削条件	
研削方式	歯車研削
ワーク	SCM420



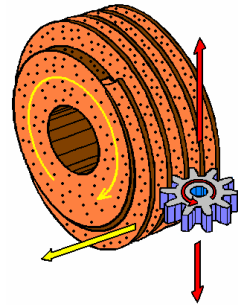
- ・高能率研削、形状維持性重視には「CX砥石」が良好
- ・形状維持とドレッシング性の両立には「TA砥石」が良好
(切れ味を重視したTA2砥石もあります)
- ・ドレス性重視には「MA/SN砥石」が良好

製造範囲

砥粒・結合剤	CXY- V104、TA-VLK1 MA/SN-V36	寸法(mm)	外径	Min 100
			厚み	Max 200
粒度/結合度	80~120番/H~J	砥石周速度	63m/secまで使用可能	

適用用途

連続創成型歯車研削



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+	ドレッシング間隔が 2倍に向上 (ノリタケMA/SN比)

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/>

* 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。