Noritake

高能率・高精度研削用メタルホイール

Ideal Metal

両頭平面研削や平面研削等において、大型の鉄系材料や硬脆材料(磁性体、SiC等)を高能率・高精度で研削を可能とするメタルホイールです。



Wind Chip設計

特長

■ 多様なワークに対し高能率な研削が可能

弾性変形の小さいメタルボンドと、特殊な砥粒層設計により砥粒の食い込み性が向上し、高能率研削が可能です。

■ 簡単に修正や目立てが可能

特殊なボンド構造によりレジンボンドと同じぐらい目立てが簡単なため切れ味に優れ、短時間で修正が可能です。

効果

高能率加工によるサイクルタイムの短縮により生産性向上に寄与できます。
砥粒層にWind Chip設計を採用することにより更なる切れ味の向上が見込めます。

社内テスト結果

【加工条件】

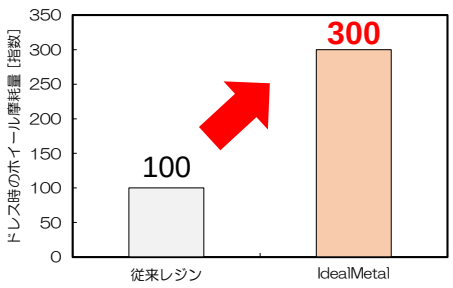
研削方式	両頭平面研削盤
ホイール周速	1500 rpm
研削液	ﾉﾘﾀｹｸｰﾙSEC1500P 50倍希釈
ドレス砥石	WA150 H V

【被削材】

材質	焼結
寸法	Φ75×25T×36H

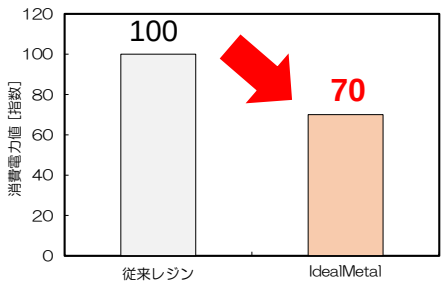
テストスペック:
従来レジン ：CBC140 T 60 B
Ideal Metal ：CB 140 N 60 MI

被ドレス性



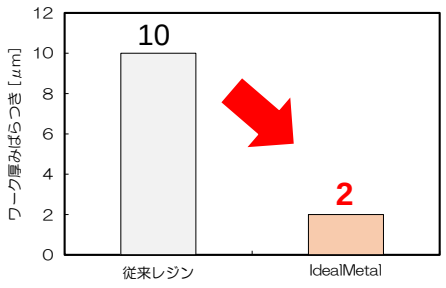
従来品に対して3倍に向上

消費電力値



従来品に対して30%減小

ワーク精度



従来品に対して80%改善

高能率・高精度研削用メタルホイール　*Ideal Metal*

製造範囲

砥粒	SD CB	寸法(mm)	外径D	200～760
			砥材層T	3～7
粒度	120～400番		幅W	20～230
結合度	K,L,N,R	形状	カップ・ディスク	

ドレス材

- WA（推奨）
- GC
- 特殊軟金属

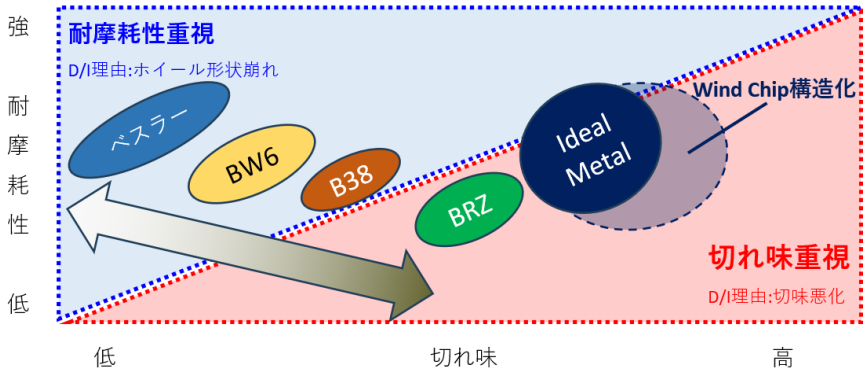
適用用途

- 大型の鉄系材料（SUJ2・SCM・SCr・焼結・鋳物等）
- 硬脆材料（磁性体・SiC等）

良好事例

被削材質	従来ホイール	対抗ホイール	結果
鋳物	CB 120 B	CB 140 MI	従来品に対して砥石寿命が約2.5倍に向上
SiC	SD 140 M	SD 200 MI	従来品に対して砥石寿命が約2倍を達成
SCM	CB 100 B CB 120 M	CB 140 MI	従来品に対してドレスインターバルが約2倍に向上
SCr	CB 140 M	CB 140 MI	従来品に対して送り速度が約2倍を達成

ボンドシリーズ イメージ



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。