

薄溝研削用 TS砥石

特長

- 専用砥粒「TS」と新結合材(ボンド)「V57」を採用
 - ・TS砥粒の採用によって、良好な切れ味を実現します。
 - ・ドレッシング性が良く、薄い刃幅の成形が可能です。
 - ・ボンド強度が高く、研削時に優れた形状維持性を発揮します。



効果

- 薄溝研削の実現

刃幅を薄く成形できるようになったことで、より薄く微細な溝入れ研削を実現します。
- 高精度な研削で長寿命

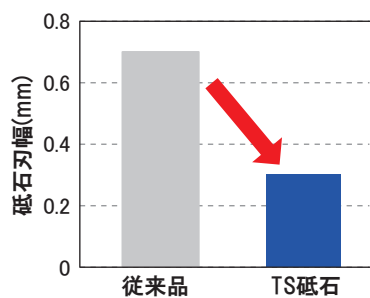
砥石の形状維持性に優れ、高精度な研削が可能です。ドレッシング間隔が延長し、長寿命化を実現します。

試験結果

ドレッシング成形

<ドレッシング条件>

砥石スペック	TS 220 IV57
ドレッシング方式	乾式ドレッシング
ドレッサ	ポイントドレッサ (先端角60°)



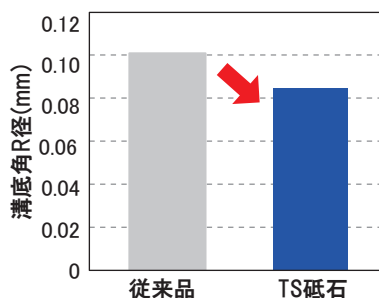
研削刃幅 0.31mm

成形後砥石写真

研削後の溝底角R径

<試験条件>

砥石スペック	TS 220 IV57
ワーク	SKD11
研削方式	平面研削
砥石周速度	30m/s

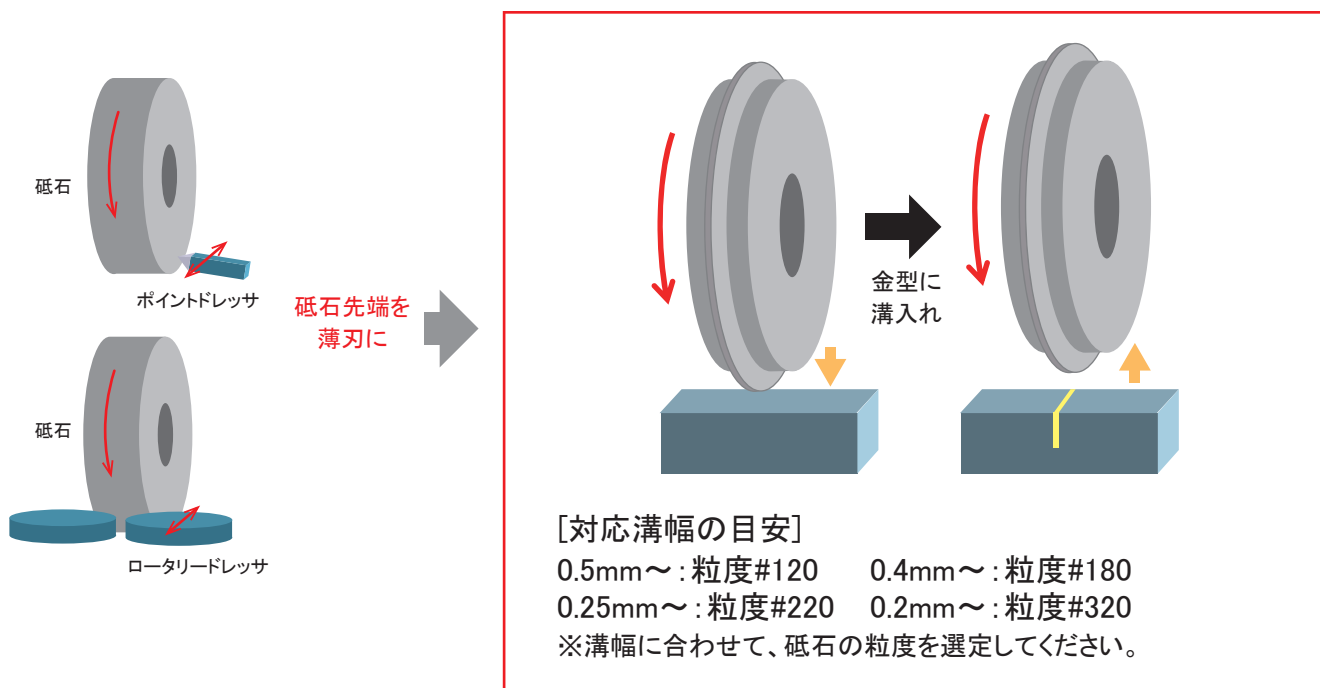


研削後の溝底角Rの崩れが20%改善

研削後のワーク溝写真

適用用途

薄刃成形した砥石で、金型などに溝入れ研削



品番表(標準在庫品)

No.	品番	砥粒	粒度	硬度	ボンド	種類	形状	寸法	周速度※	入り数
								外径×厚み×穴径	m/s	
1	1000E42010	TS	120	I	V	57	1	180×6.4×31.75	40	3
2	1000E42020	TS	150	I	V	57	1	180×6.4×31.75	40	3
3	1000E42030	TS	180	I	V	57	1	180×6.4×31.75	40	3
4	1000E42040	TS	220	I	V	57	1	180×6.4×31.75	40	3
5	1000E42050	TS	320	I	V	57	1	180×6.4×31.75	40	3

※周速度=最高使用周速度

株式会社ノリタケカンパニーリミテド
工業機材事業本部

〒451-8501
愛知県名古屋市西区則武新町三丁目1番36号
Website www.noritake.co.jp
e-mail grinding@n.noritake.co.jp

■東京 (03) 6205-4433
■名古屋 (052) 561-7226
■大阪 (06) 6319-1787

* 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。

■お問い合わせ先