

内面研削用長寿命ビットリファイドCBNホイール

I-Queen

砥粒保持力に優れた新ボンドにより、長寿命化が可能なビットリファイドCBNホイールです

特長

■ 砥粒保持力に優れた新ボンド

砥粒保持力が高い新ボンドの開発により、従来ボンドに比べ少ないボンド量でも同等強度を実現するため、優れた切れ味を持続させることが出来、研削抵抗上昇を抑えます

効果

■ ドレスインターバルの延長

優れた切れ味が持続するため、面粗さの悪化を抑制しドレスインターバルの延長が可能です

■ 形状維持性の向上

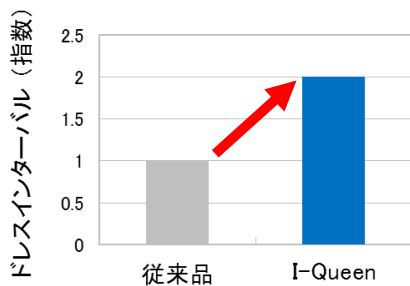
ホイール摩耗が抑えられ、形状維持性に優れています



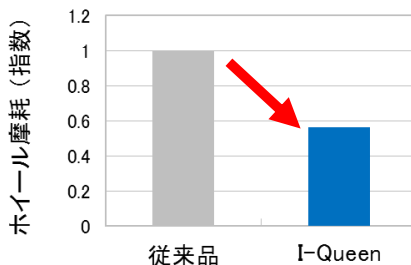
評価事例

【加工条件】

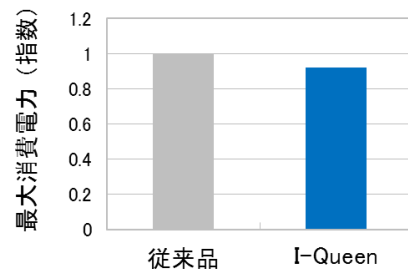
| | | | |
|--------|--------|---------|-----------------|
| 研削方式 | 湿式内面研削 | 加工物材質 | SUJ2焼入(φ28×T12) |
| ホイール寸法 | φ25 | ホイール周速度 | 60m/s |



ドレスインターバル
2倍



ホイール摩耗
40%減



消費電力
同等以下

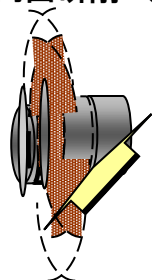
製造範囲

| | | | | |
|-----|---|--------|---------|-------|
| 砥材 | CB、CBX | 寸法(mm) | 外径 | 最大 75 |
| 粒度 | #80~#325 | | 厚み | 最大 60 |
| 結合度 | L~Q (#80~#140) L~P (#170) K~P (#200~#270) K~O (#325) | 集中度 | 100~200 | |
| | | ボンド表示 | VQ1 | |

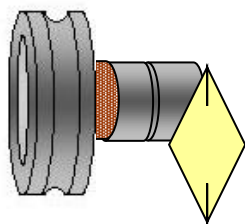
※組み合わせ次第では、製造検討が必要な場合がございます。営業担当にお問い合わせください。

適用用途

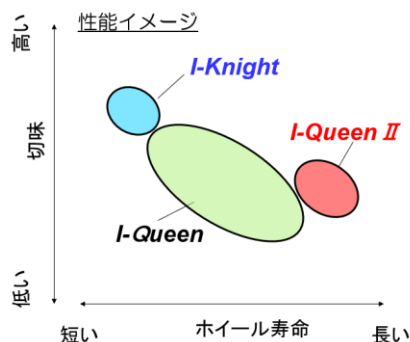
内面研削（ベアリング外輪軌道面・内輪内径など）



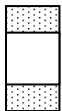
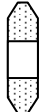
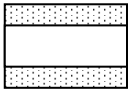
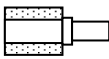
外輪軌道研削



内輪内径研削



良好事例

| 被削材 | ホイール | 寸法 | 性能 |
|----------------|--------------|--|---|
| ベアリング外輪軌道面(コロ) | CB200 - VQ1 | φ26  | ドレス直後の切味良好 現行品に対して ドレスインターバル 2倍 を達成 |
| ベアリング外輪軌道面(球軸) | CBX230 - VQ1 | φ20  | 形状維持性が良好 現行品に対して ドレスインターバル 1.5倍 を達成 |
| ベアリング内輪内径 | CB200 - VQ1 | φ19  | 形状維持性が良好 ドレスインターバル 2倍 を達成 さらに切込速度 10%UP を達成 |
| ラッシュアジャスター内径 | CBX230 - VQ1 | Φ7.5  | 加工精度良好 ドレスインターバル 1.7倍 を達成 |

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: 052-561-9807 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。