

ギヤエース クロス

歯車歯面の表面粗さ向上のために、従来の歯車研削砥石と研磨加工用の砥石を一体化した砥石です

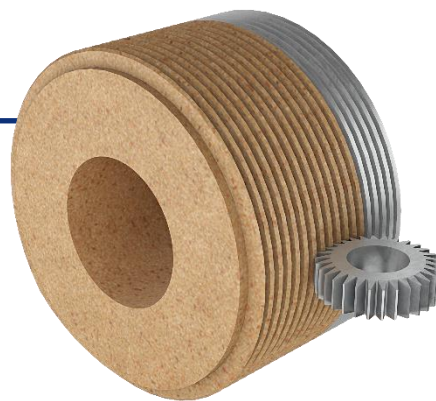
特長

■ **工程集約:1つの砥石で研削～研磨まで可能**

従来の歯車研削後に同軸上で研磨を行うことで
工程集約と高精度加工の両立が可能です

■ **高速加工:生産性向上が可能**

独自の一体化製法採用により
従来歯車研削砥石と同等の砥石周速度で加工が可能です



効果

■ **伝達効率向上、ギヤノイズ低減へ**

歯車歯面の表面粗さを向上により、噛み合い時の伝達効率向上およびギヤノイズが低減できます

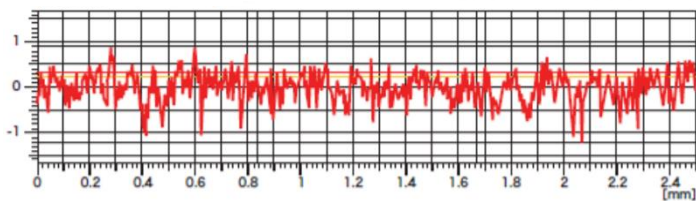
試験結果

<試験条件>

研削方式	連続創成式歯車研削	モジュール	3.0
砥石明細	TA2 120 VLK1P / A800	圧力角	20°
ワーク材質	SCM415(焼き入れ)	ワーク歯数	30

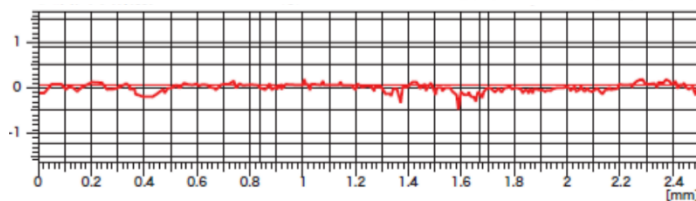
従来品で加工 : Ra 0.23 μ m

縦倍率 : $\times 10,000$ 横倍率 : 58.31



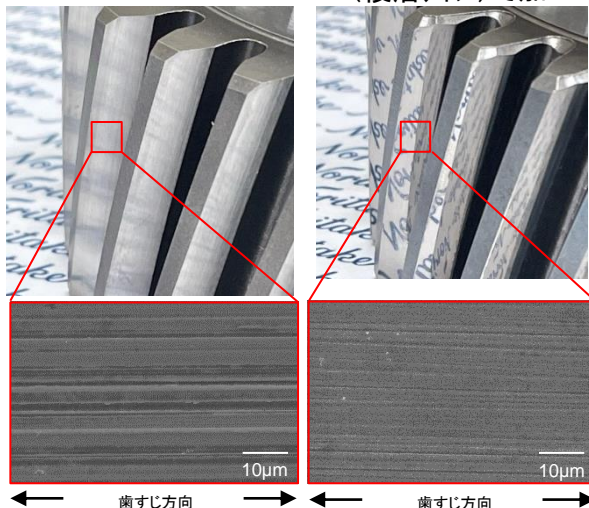
ギヤエース(複層タイプ)で加工 : Ra 0.06 μ m

縦倍率 : $\times 10,000$ 横倍率 : 58.31



従来品で加工

ギヤエース
(複層タイプ)で加工



← 歯すじ方向

← 歯すじ方向 →

研磨ありでは、表面粗さRa0.1 μ m未満の歯車歯面鏡面化

製造範囲

砥粒	一般A系砥粒 セラミック砥粒	代表寸法(mm) ※1	外径	Φ240、Φ275、 Φ280、Φ300
粒度	研削加工部 : 120番~ 研磨加工部 : 800番~		厚み	~160
砥石周速度	75m/s	研削油 ※2	穴径	~Φ160
			不水溶性、水溶性	

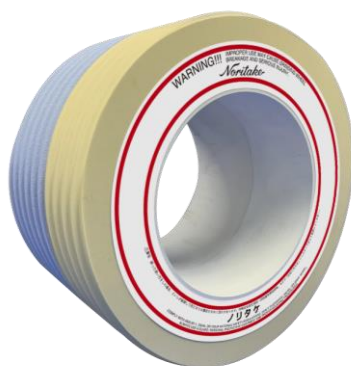
※1 寸法の組み合わせや、表記にない寸法につきましてはご相談願います

※2 研削油の種類によって、研磨部の砥石種類が異なります

適用用途

連続創成式歯車研削

ギヤエース クロス VxB



水溶性対応
*不水溶性も対応可

ギヤエース クロス VxF



不水溶性対応

使用条件によって最適な砥石をご提案いたします

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。