

内面研削用ビトリファイドCBNホイール

I-Knight

NEW

切味と形状維持の両立が可能で、
ドレス直後から高い切味で利用できる新内面研削用ホイールです

特長

■ 切味と形状維持の両立が可能

高い切味を有しながらも、高強度なボンドブリッジの形成が可能となる新ボンドの開発により、切味と形状維持の両立が可能です

■ ドレス直後の切味低下を抑制

ドレスのかかりやすさとワークのなじみ性を向上させた新ボンドの効果でドレス直後の切味低下を抑制します

効果

接触弧長さが長くなる為に高い切味が必要で、ホイール径が小径な為高い形状維持性が必要な内面研削用途において、切味と形状維持性の両立が可能です



評価事例

【加工条件】

ドレス方式	ダウンカット	研削方式	湿式プランジオシレーション研削
周速度比	0.70	ホイール寸法	Φ26×25T
ドレスリード	0.04mm/rev	ワーク材質	SUJ-2

①開発ボンドの効果により、ドレス直後1cut目の消費電力37%低減

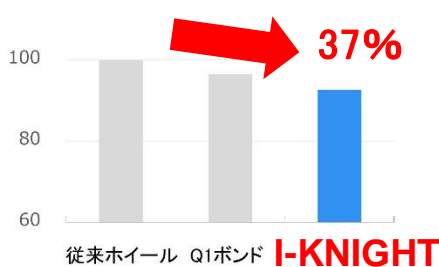
⇒ドレス直後の切味低下抑制

②良好な切味の維持が可能のため平均消費電力8%低減

⇒切味の向上

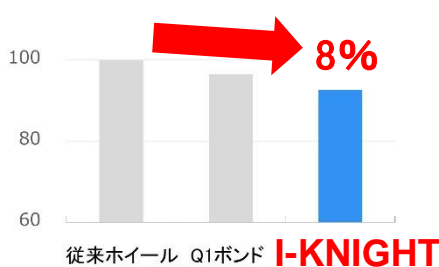
③高強度なボンドブリッジの形成により、切味増加に対する磨耗量の増加を抑制

■ ドレス後1cut目消費電力



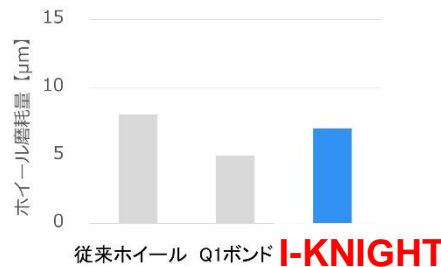
従来品に対して37%低減

■ 平均消費電力



従来品に対して8%低減

■ ホイール磨耗量



従来品と同等以下

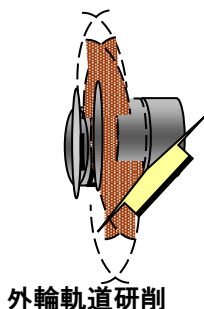
製造範囲

砥材	CB、CBX	寸法(mm)	外径	最大 75
粒度	#170~#270		厚み	最大 60
結合度	K、L、M	集中度	180、200	
		ボンド表示	A1	

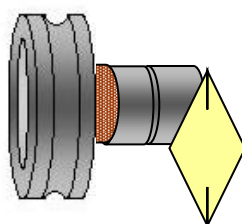
表記外の寸法、スペックについてはご相談ください。

適用用途

内面研削（ベアリング外輪軌道面・内輪内径など）

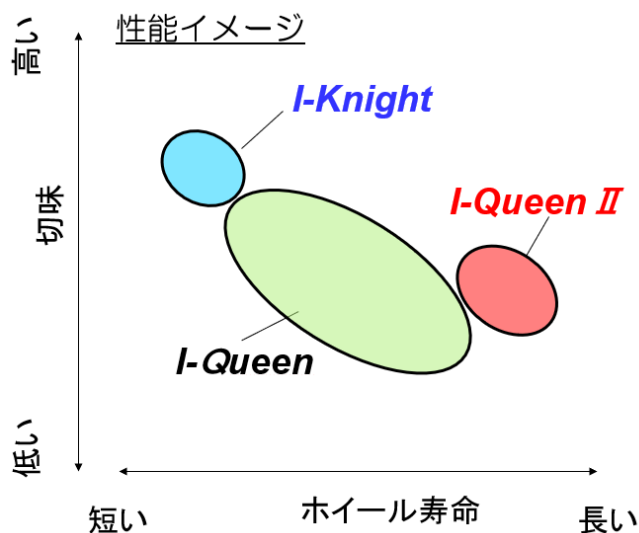


外輪軌道研削



内輪内径研削

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: 052-561-9807 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。