

内面研削用CBN工具向け高能率ドレッサ

Thin-Den-Dresser

ダイヤモンドを1層、めっきによって固着させたロータリドレッサです
ドレッサ厚みが薄いので、CBNホイールの切れ味を引き出します

特長

■ ドレッシング抵抗の低減が可能

砥粒層の厚みが薄い為、ドレッシング時の接触幅が狭く
ドレッシング抵抗を低減することが可能です

効果

■ 研削焼けの防止

ドレッシング直後のCBN工具の切れ味低下を抑制し、
切れ味が安定しますので、研削焼けを防止します

■ サイクルタイム向上

砥石の高い切れ味を引き出し高能率加工が可能となります



試験結果

【加工条件】

研削方式	内面研削盤
ホイール周速度	60 m/s
ドレッサ周速度	4.69 m/s
ドレッシングリード	0.05 mm/rev
ドレッシング切込み量	Φ4 μm/pass
研削油	ハタケクール ソリュブルタイプ SZ94(80倍)

【ドレッシング対象ホイール】

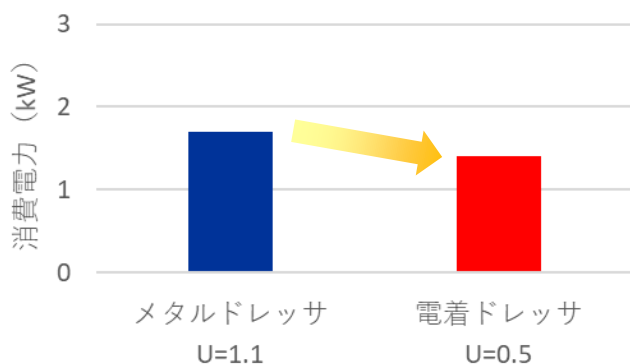
スペック	CB170 N 200 VN1
寸法	Φ14×11T×14H×3X

テストスペック:

メタルドレッサ : SD40 Q 75 MW7

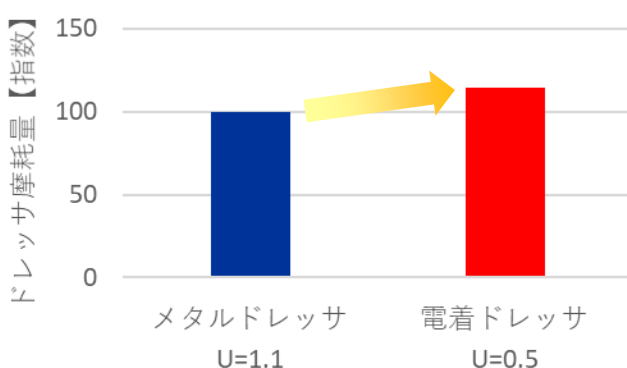
電着ドレッサ : SD40 PA9

消費電力値



研削時の消費電力が20%低減

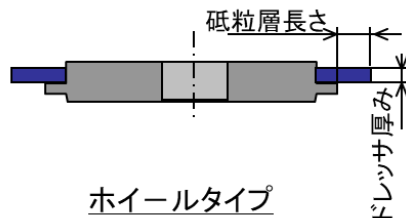
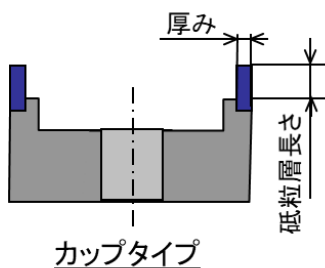
ドレッサ摩耗量



摩耗量は15%増加

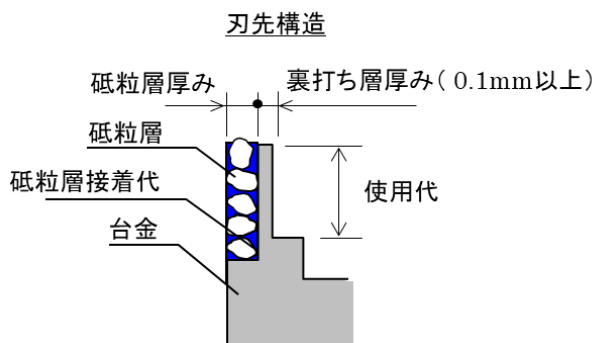
製造範囲

1) 形状



2) 粒度と砥粒層厚み

粒度(mesh)	砥粒層厚み(mm)
30	0.75
40	0.50
50	0.40
60	0.28



3) 寸法(外径及び使用代)

	カップタイプ	ホイールタイプ
外径(mm)	$25 \leq D \leq 150$	$40 \leq D \leq 150$
使用代(mm)	1~5	1~5

適用用途

- ビトCBNホイールによる内面研削

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。