

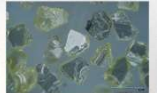
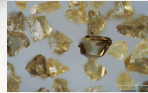
新 鏡面研削 TBNF/TDSシナジーホイール



TBNF シナジーホイール

TDS シナジーホイール

NEW



鏡面研削はダイヤモンドホイールだったがスチール系であれば本来CBNが適しているはず。鏡面研削に適した新製品を開発した。研削能率が向上。従来CBNは粗くなる傾向だったが面粗度は逆に向上する。

TDシナジーホイールのニュータイプでタフでプロクッキーなハイグレードタイプのダイヤ砥粒を採用している。超硬とスチールなどの同時研削やセラミックスなどの高硬度ワークに特に高性能。

テストホイール 1A1 180D-10T-31.75H-3X TD1500D75BS6K6
 1A1 180D-10T-31.75H-3X TDS1500D75BS6K6
 1A1 180D-10T-31.75H-3X TBNF1500D75BS6K6

ドレッサ:シナジードレッサKIT 研削液:テイケンG-AID C2 研削盤:MEISTERV3
 研削条件:周速14.1m/s・テーブル:15m/min・クロス:2.5mm/pass/切込:0.2μm・総切り込み:0.03mm
 x3回・スパークアウト:5回

| 超硬 G3 | 取り代(mm) | 結果(mm) | ワーク研削量 (cm3) | 砥石消耗量 (cm3) | 研削比 | Ra | Rz | 切れ味 | 耐久性 |
|----------|---------|--------|--------------|-------------|------|-------|-------|-----|-----|
| TD1500 | 0.09 | 0.079 | 0.198 | 0.06 | 3.22 | 0.008 | 0.059 | ○ | ○ |
| TDS1500 | 0.09 | 0.085 | 0.213 | 0.03 | 7.57 | 0.008 | 0.057 | ○ | ◎ |
| SUS630 | 取り代(mm) | 結果(mm) | ワーク研削量 (cm3) | 砥石消耗量 (cm3) | 研削比 | Ra | Rz | 切れ味 | 耐久性 |
| TD1500 | 0.09 | 0.034 | 0.299 | 0.312 | 0.96 | 0.020 | 0.142 | ○ | △ |
| TDS1500 | 0.09 | 0.048 | 0.422 | 0.236 | 1.79 | 0.015 | 0.142 | △ | ○ |
| TBNF1500 | 0.09 | 0.055 | 0.484 | 0.195 | 2.49 | 0.012 | 0.110 | ◎ | ◎ |

