

ビトリファイド砥石シリーズ Vitriified Bonded Grinding Stones

SX砥粒研削砥石 SX Grain Wheels

↓ COST 微細自生発刃構造により研削能率・コストダウンを実現します!



SX研削砥石は極めて均一なサブミクロンの結晶で構成されたセラミック砥粒を使用し、一般のWA砥粒に比べ研削性に優れ、耐久性の高い研削砥石です。

砥石切刃を構成する結晶粒子がサブミクロンの切刃砥粒の為、研削中における砥粒破砕が微小で常に新しい切刃が出現します。その結果下記の特徴があります。

- ① ドレッシングインターバルが伸びて回数を減らせます。
- ② ドレッシング量の削減により砥石の寿命が延びます。
- ③ シャープな切れ味と形状崩れが少なく研削能率を向上させます。

● 合金鋼、工具鋼、焼入れ鋼等の難研削材の研削用



外径D (mm)	厚みT (mm)	内径H (mm)
150	6. 10. 13	25.4 31.75
180	6. 10. 13. 20	31.75 50.80
205	6. 10. 13. 20. 25	31.75 50.80
255	20. 25. 32. 40	31.75 50.80
305	20. 25. 32. 40. 50	76.2 120 127
355	20. 25. 32. 40. 50. 75	76.2 127
455	25. 32. 40. 50. 75	127 152.4 203.2
505	25. 32. 40. 50. 75	203.2 304.8

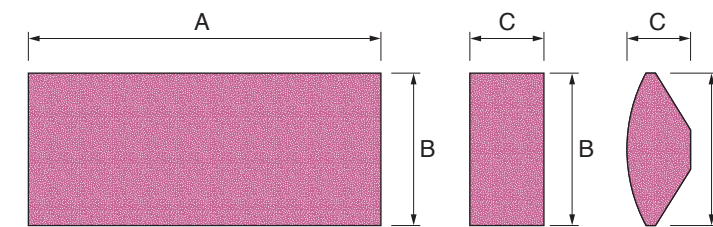
*上記以外の寸法もご相談下さい。

セグメント砥石(ビトリファイド/レジノイド) Segment Grindstone (Vitrified Bonded / Resinoid Bonded)



セグメント砥石は金属リング状の円周に沿った取付金具に多数の砥石を固定し研削する平面研削用の砥石です。

リング砥石では、砥石と工作物との接触面積が長く大きい為、研削液が研削点に十分に届かず、目詰りや研削焼けが起き易いのにに対し、セグメント砥石は工作物との接触面積が小さいので、研削液が十分に浸透し、研削焼けが少なく、研削抵抗が小さいためノードレスで研削ができます。



●セグメント砥石(角型・三角型)

呼び番号	寸法 (mm)		
	A	B	C
市川タイプ	125	49.5	25
市川タイプ	150	49.5	25
東芝タイプ	180	79.5	30
三角型	150	110	45
三角型	150	80	34
三角型	150	55	28

*上記以外の寸法もございます。

ビトリファイドCBN砥石(受注生産品) Vitriified Bonded CBN Grinding Stones (Build-to-order manufacturing)

CBN砥粒をセラミック質のボンドで固めています。切れ、形状保持、寿命に優れ、高温下での熱膨張変形が少なく、長時間の高精度加工に最適な砥石です。



- CBN砥粒は高温強度が高く、研削熱による劣化が生じにくいので焼入れ鋼などの研削に最適です。
- CBN砥粒形状にはブロッキータイプ(砥粒強度があり、寿命も長い)シャープタイプ(鋭利な形状は難削材の研削に適します)から加工ワークにあわせ指定ができます。
- CBN砥粒には適度なへき開性があり、微小破砕による切れ刃の自生作用を行うので研削力を長く保ちます。

*内面研削、ジグ研削用として最適です。
適合材: 合金工具鋼、焼入ステンレス鋼、高速度鋼。

- ・ホイール形 : 28(外径) × 11(巾) × 3 (厚み) mm
- ・クイル付(大) : 12(外径) × 9(巾) × 4 (厚み) mm
- ・クイル付(小) : 8(外径) × 6(巾) × 2.5 (厚み) mm

●ビトリファイドCBN砥石(受注生産品)

砥石形状	サイズ(mm)	軸部形状	粒度	集中度	結合度
ストレート(A号)	φ 3~50	ストレート軸・テーバー軸	#40・60・80・100	25~200	J・L・N P・R・T
テーバー		ネジ・クイル付・指定合金	120・140・170・200		
R形状			230・270・325・400		
ホイール	φ 10~30	穴径は指定	600・800・1000・2000		