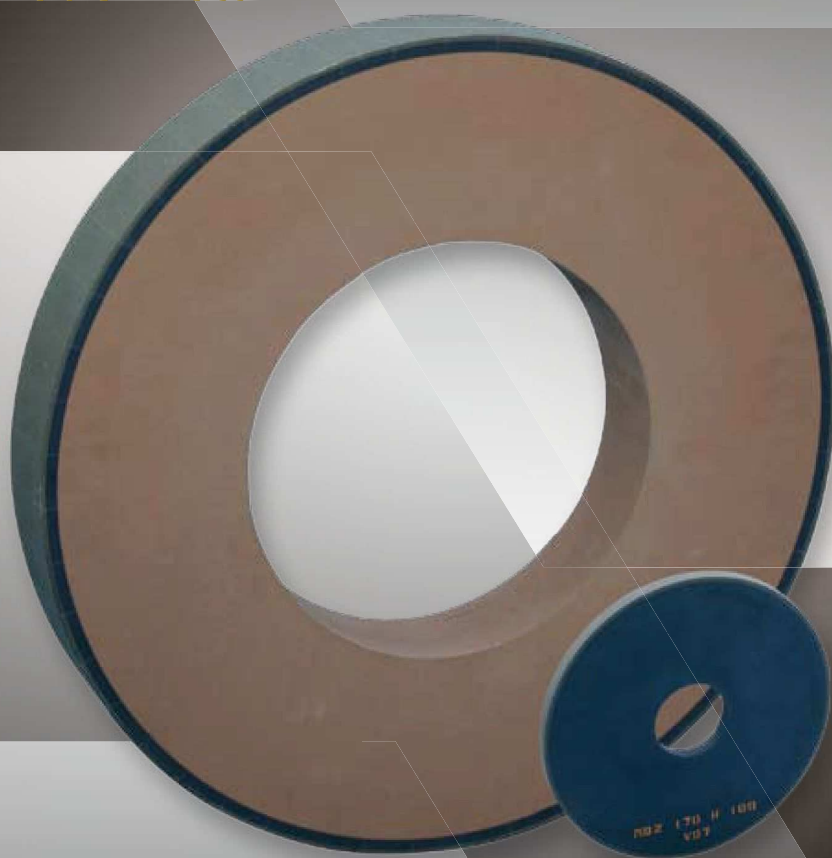


Vitrified Diamond Wheel

V D 7

Fine Ceramics
Silicon
WC
CFRP
Non-ferrous metal



ビトリファイドダイヤモンドホイール

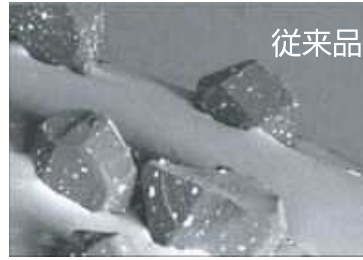
ファインセラミックス
シリコン
超硬
CFRP
その他非鉄金属



クレトイシ株式会社

ビトリファイドダイヤモンドホイール **VD7**

VD7ボンドはダイヤモンドと粒表面との濡れ性を改善し、と粒をボンドが十分に包み込む理想の結合形態を可能にしました。



特徴

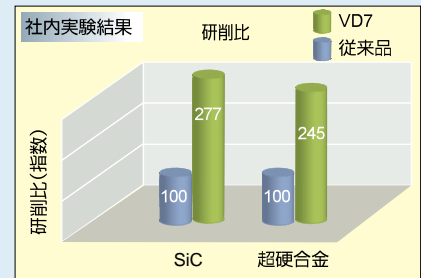
- ①生産性の向上
研削抵抗が低く安定しているため、高能率化やドレスインターバルの向上が可能です。
- ②加工面の高品位化
切れ味が持続するため、加工精度が良好です。また、複合材加工においても段差が防止出来ます。
- ③耐久性の向上
従来品に対して大幅な耐久性の向上が期待出来ます。

社内実験結果

従来品Vit品との比較

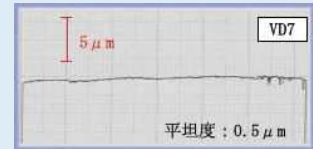
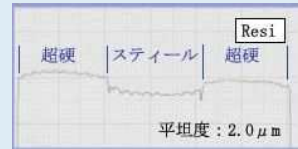
■研削条件	
研削方式	: 湿式トラバース研削
ホイール仕様	: SD 100 H 100 VD7
	: SD 100 H 100 V
被削材材質	: 超硬合金, SiC
ホイール周速度	: 25m/s (1500m/min)
テーブル速度	: 167mm/s (10m/min)

■結果
VD7は従来品と比べて、SiCでは約2.8倍、超硬合金では約2.5倍の耐久性の向上が確認出来ました。



段差防止例(レジンボンド比較)

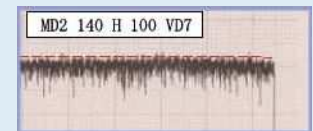
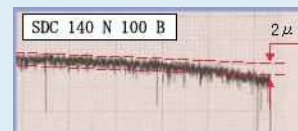
■研削条件	
研削方式	: レジプロ平面研削
ホイール仕様	: MD 140 H 100 VD7
	: SDC 140 N 100 B
被削材材質	: 複合材料(超硬合金, スティール)
ホイール周速度	: 25m/s (1500m/min)
テーブル速度	: 167mm/s (10m/min)



■結果
VD7はレジンボンドホイールと比べて、形状保持力の優位性、形状精度の高品位が確認出来ました。

精度向上例(レジンボンド比較)

■研削条件	
研削方式	: ロータリー平面研削
ホイール仕様	: MD2 140 H 100 VD7
	: SDC 140 N 100 B
被削材材質	: 炭化ケイ素
ホイール周速度	: 30m/s (1800m/min)
テーブル速度	: 137rpm



■結果
VD7はレジンボンドホイールと比べて、角ダレの抑制効果が確認出来ました。

東京研磨材商会

〒143-0025

東京都大田区南馬込1-32-6

TEL03-3777-0619 FAX03-3777-0639

https://www.tokyokenmazai.com

Mail: h.ihara@tokyokenmazai.com