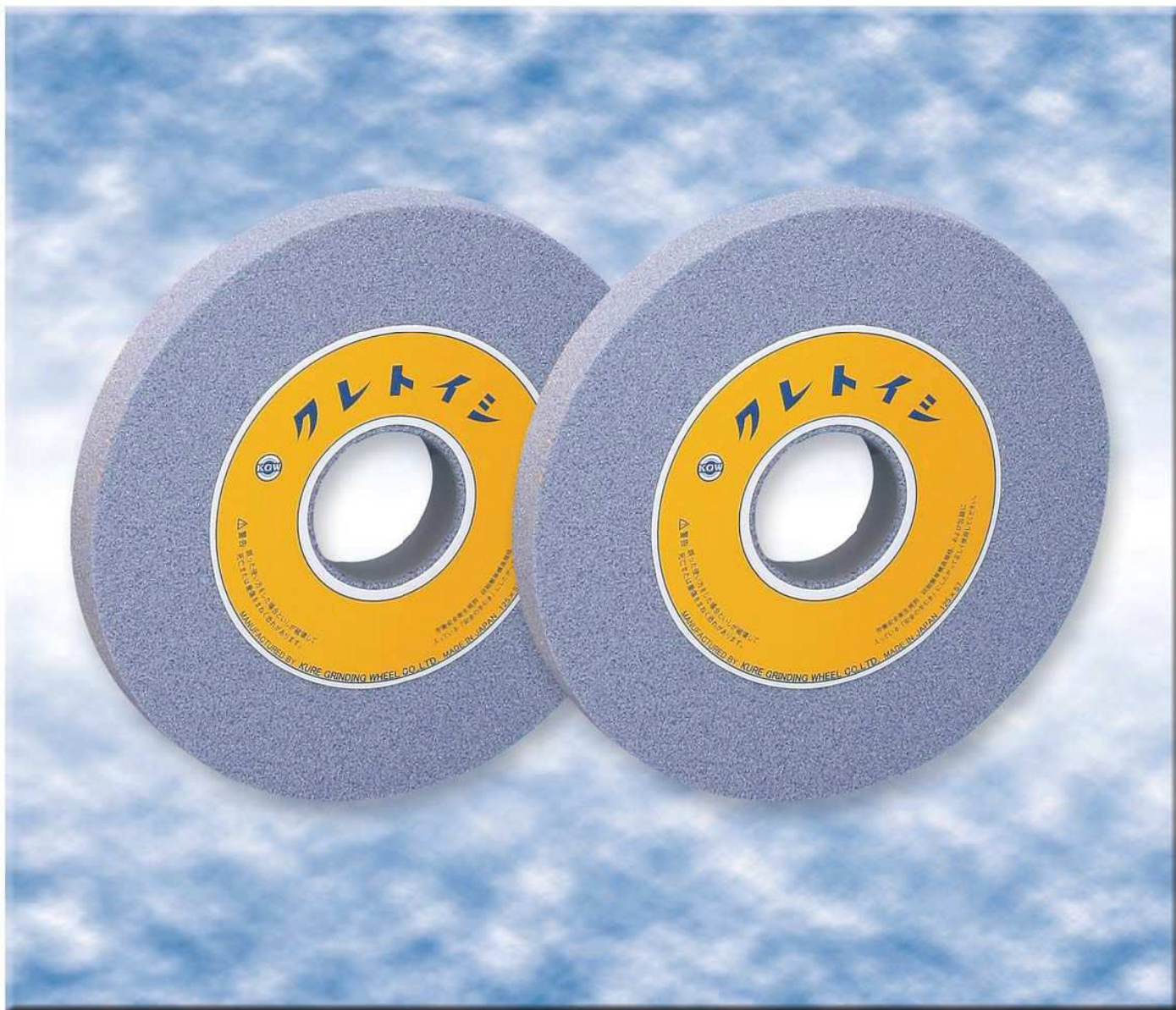


精密研削用ビトリファイドといし **80A** といし



Vitrified Bond Wheel for Precision Grinding



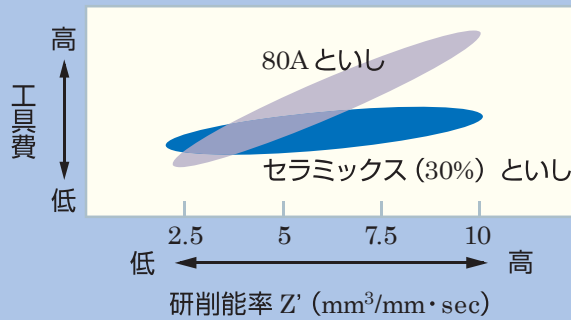
クレトイシ株式会社

精密研削用ビトリファイドといし 80A といし

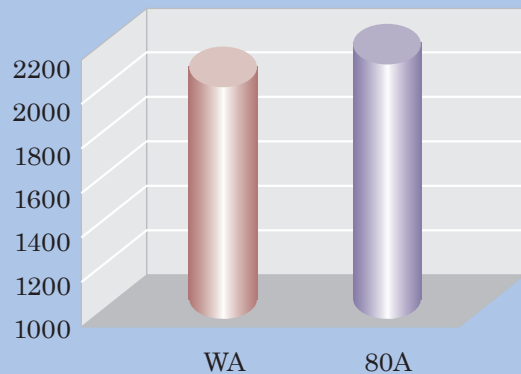
80Aと粒は厳選された原材料を使用し、高度な技術で製造される単結晶アルミナと粒です。WAと粒と比較した場合、硬度が高く微小破砕しますのでといしの寿命向上、研削抵抗の低減に大きな効果を発揮します。

また研削能率が比較的低い ($Z'=3$ 以下) 加工の場合、セラミックと粒を使用したといしに対して同等以上のコストパフォーマンスを発揮する可能性があります。

研削能率と加工コストの目安



と粒ヌープ硬度の比較



用途

【V201 ボンド、V208 ボンド】
合金鋼、工具鋼、焼入材などの難削材の
精密研削全般

【V303 ボンド】
アンギュラー研削
センタレス研削
その他精密研削全般

専用結合剤

80Aと粒の特長を最大限に引き出せる専用結合剤

- | | |
|--------------------------------------|------------|
| <input type="checkbox"/> V201 | スタンダードタイプ |
| <input type="checkbox"/> V208 | 高結合度用タイプ |
| <input type="checkbox"/> V201R、V208R | セミポーラスタイプ |
| <input type="checkbox"/> V201P | ポーラスタイプ |
| <input type="checkbox"/> V203 | ハイポーラスタイプ |
| <input type="checkbox"/> V303 | ソフトな当りのタイプ |

加工事例

■研削条件
研削方式 : 円周プランジ研削
といし寸法 : 405×25×152.4
といし仕様 : WA 60 K 8 VSK-1
32A 60 K 8 VSK-1
80A 60 K 8 V201
被削材材質 : S55C (φ60mm HRC58)
といし周速度 : 33m/s
被削材周速度 : 0.33m/s
研削液 : クレカット NET-500B (x50)
研削能率 (Z') : 2.5, 5mm³/mm·sec

結果

