Noritake

軸受・直動レール
軌道面研削用ビトリファイド砥石

ライフキング TA3

従来のTA砥石のドレッシング性を向上させて、軸受や直動レールの軌道面研削において
切れ味を発揮させた新砥石です

特長

■ **ドレッシング性**
総型ドレスにおいて望ましい切れ刃を創成します

■ **切れ味**
切れ味の持続性が良く、研削性能に優れます

■ **ライフキング専用結合剤『VLK1』**
TA3砥粒の特性を最大限に引き出します



効果

■ **生産性向上、コストダウン**
切れ味が持続することにより、ドレッシング間隔の延長が可能です

試験結果

研削方式： 湿式円筒研削
砥石明細： TA3 80 K8V,TA 80 K8V　**砥石寸法：** φ405×t14×φ127　**周速度：** 45m/s

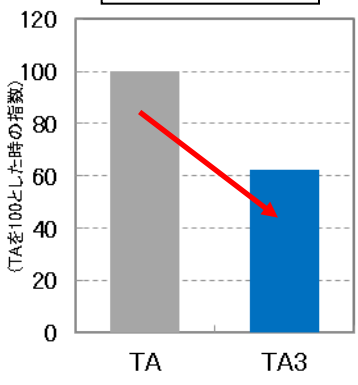
研削条件
ワーク：SUJ-2(焼入れ)　被削材寸法：φ40×t10
研削能率(Z´)：2mm³/mm･s

ドレッシング後砥石面 砥粒切れ刃分布

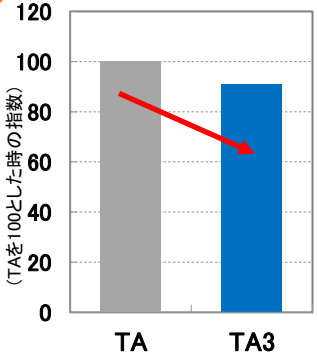


切れ刃が細かく分散

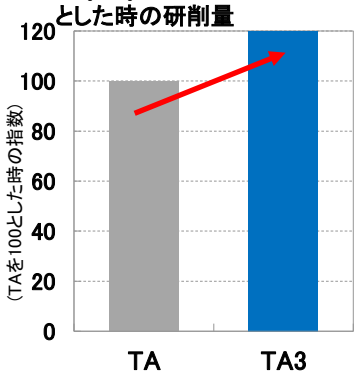
ドレス抵抗



研削初期 消費電力



ドレッシング間隔
Rz(JIS)=3.0をドレッシング間隔とした時の研削量



TA3砥石はTA砥石と比較して
- ドレス抵抗が減少しドレッシング性が改善できます
- 研削初期の消費電力が10%減少します
- ドレッシング間隔が20%向上します

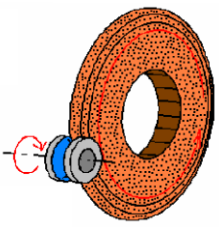
軸受・直動レール 軌道面研削用ビトリファイド砥石　ライフキング TA3

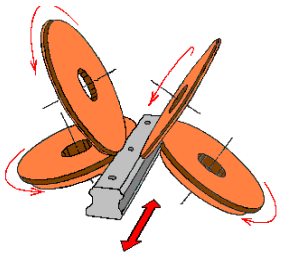
製造範囲

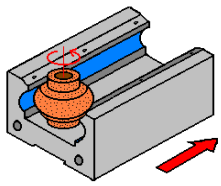
砥粒	TA3		寸法(mm)	外径	最大　610
粒度	46～220番			厚み	最大　100
結合度	H～R	D～K			
組織	7,8	9～13			
結合剤	VLK1	VLK1P			

適用用途

軸受軌道面、直動レール軌道面







良好事例

ワーク	材質	研削方式	砥石スペック	結果
リニアガイドレール 小型レール	S55C	レシプロ研削	TA3 80I10V	現行他社品に対し、ドレッシング量1/2、砥石寿命2倍。

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:052-561-9833　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。