Noritake

新均質構造ビトポーラス砥石
スーパーユニフォーム　ポーラス

NEW

研削焼けや形状崩れを抑制するために、砥粒（切れ刃）間隔を均質に制御した砥石です。



特長

■ 研削抵抗の低減

ポーラス構造に加え、作用砥粒間隔を均質にすることで砥粒凝集部での加工負荷増大や加工熱発生を抑え、研削焼けを抑制します。

■ 優れた形状維持性

作用砥粒間隔の均質化により砥粒負荷を分散し、砥粒脱落や砥石摩耗を抑制し形状維持性に優れます。

効果

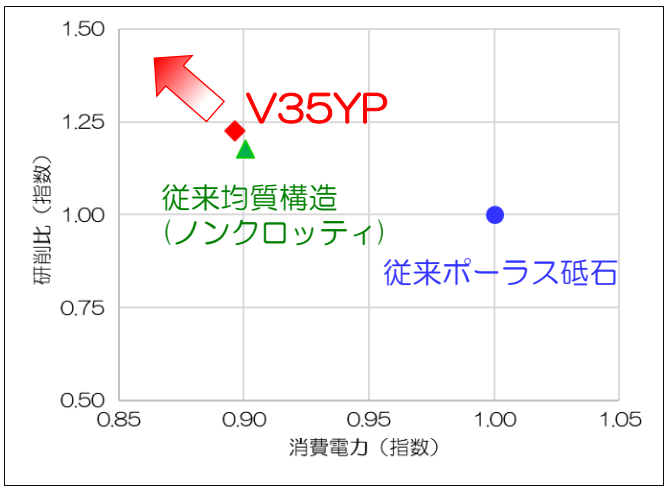
■ 高能率研削及び難削材研削におけるドレスインターバル向上又はドレス量削減

切味の良いポーラス構造でありながら形状維持性に優れており、ドレスインターバルの延長やドレス量の削減が可能です。

社内テスト結果

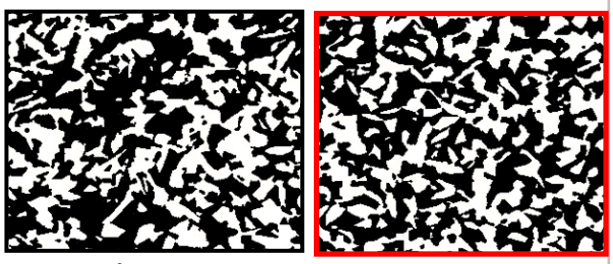
＜加工条件＞

研削方式　：　湿式平面研削
砥石周速度：　45 m/s
加工物材質：　耐熱鋼

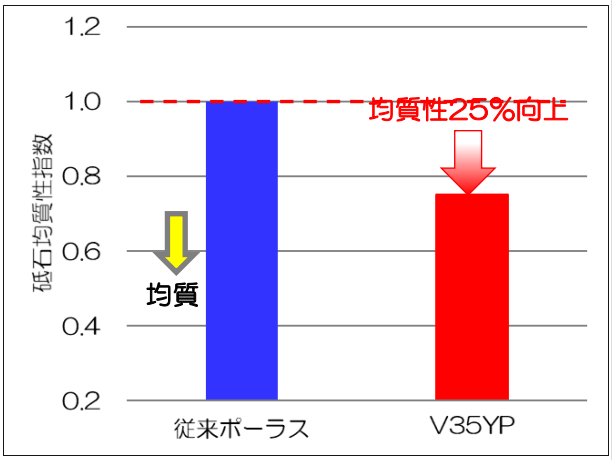


※従来ポーラスを1.0とした指数表示

＜砥石構造＞　※白色部が砥粒



従来ポーラス砥石　　V35YP



「V35YP」は、均質性向上により
従来ポーラスに比べて研削比25%UP

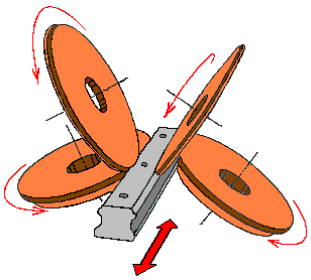
製造範囲

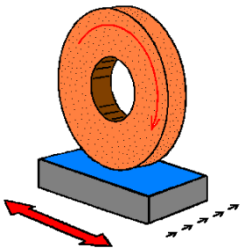
砥材	一般A系砥粒 セラミック砥粒	組織	9		10～12
		結合度	G～J		E+～I
粒度	F80～F120	寸法 （mm）	外径	最大 610	最大 455
			厚み	最大 40	最大 50

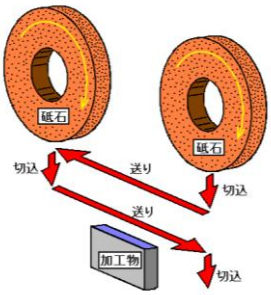
※1 粒度によって結合度範囲が異なる場合がございますのでご相談願います。
※2 表記にない砥粒、寸法につきましてはご相談願います。

適用用途

平面研削







＊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。

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-1-36
TEL：052-561-9833 FAX：052-561-9759
E-mail: grinding@noritake.com
https://www.noritake.co.jp/