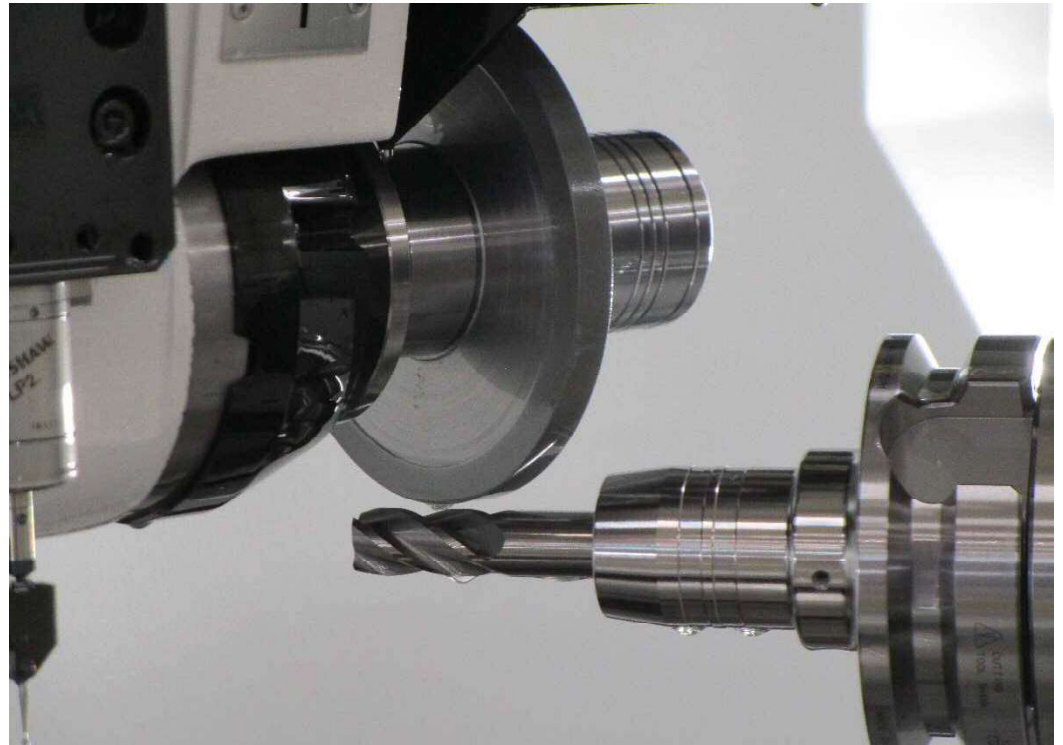


スプレモ

超硬工具フルート研削用
メタル系ハイブリッドホイール

SUPREMO

Metal Hybrid Wheel for carbide Tools
Flute Grinding

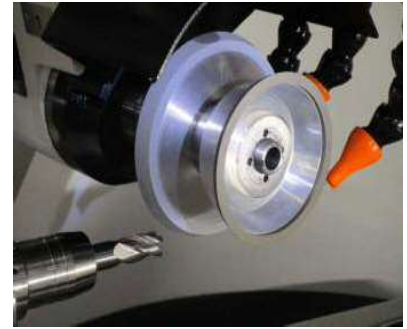


製品の特長 Feature of product

- ◇新設計と原材料の見直しにより切れ味の向上及び安定した研削性能を実現
Improved cutting free and stable grinding performance are realized by new design and review of raw materials.
- ◇1passあたりの送り速度を上げることが可能
The feed rate per pass can be increased.
- ◇研削抵抗の15%軽減が可能
Grinding resistance can be reduced by 15%.

製造可能範囲 Manufacturable range

- 外径寸法範囲 Outer diameter dimension : $\phi 75 \sim \phi 200$
- 粒度 Grain size : #100~#500
- ダイヤモンド層T寸法 Diamond layer T dimension : 4T~20T



加工事例 Processing examples

- ホイール寸法 Diamond wheel dimension : 125D-10T-10X-20H
- 仕様 Specification : SD270

研削条件 Grinding conditions

方式 Method	クリープフィード研削 Creep feed grinding
被削材 Material	超硬(K種) WC(K-type)
ホイール周速(SP) Wheel surface speed	1,080m/min
送り速度 feed rate	160mm/min (直線方向)
ねじれ角 Torsion angle	35°
刃長 Blade length	32mm
切込深さ Deep of cut	3.2mm/pass
溝数 Number of grooves	4pass/本(pcs)
加工本数 processing books	10本(pcs)
研削液 Grinding fluid	不水溶性研削液 Water fluid

ツルーイング条件 Truing conditions

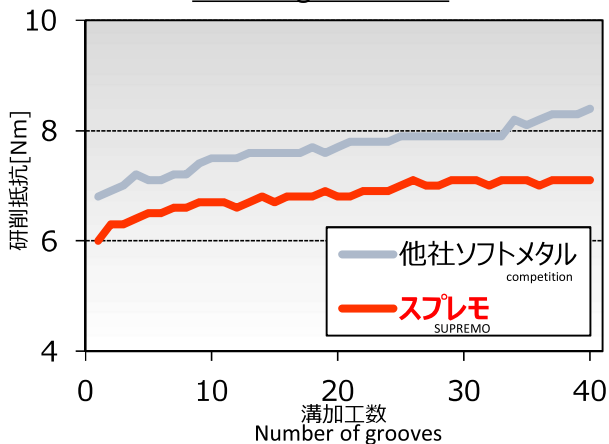
方式 Method	半湿式研削 Semi-wet grinding
ドレス材 Dressing stick	GC#180H(100D-15T)
ホイール周速(SP) Wheel surface speed	400m/min

ドレッシング条件 Dressing conditions

方式 Method	半湿式研削 Semi-wet grinding
ドレス材 Dressing stick	WA#220G(100L-20□)
ホイール周速(SP) Wheel surface speed	628m/min

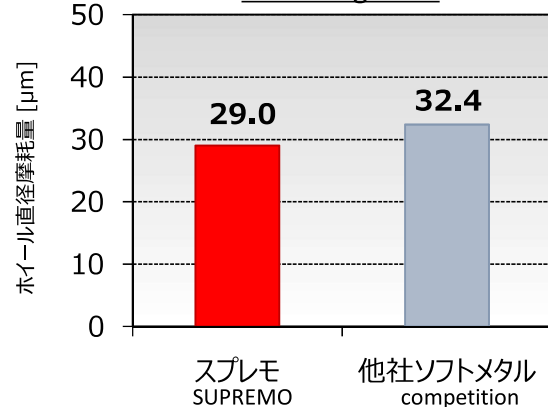
研削抵抗

Grinding resistance



磨耗量

Grinding wear



* 様々な形状寸法・仕様についてのご質問はお気軽に問い合わせをお願いします。
If you have any questions about the various shape dimensions and specifications, Please feel free to contact us.