

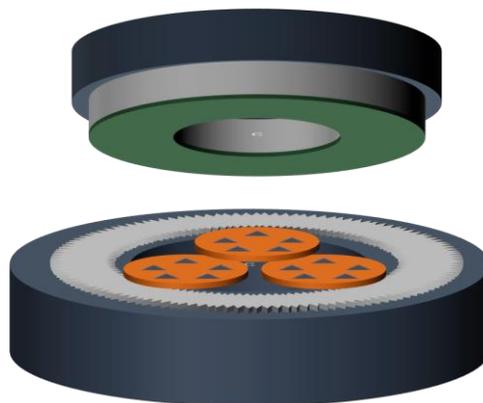
KC series

インサートチップ向け高性能ダイヤモンドホイール

インサートチップ

ホーニング研削盤

■製品/加エイメージ



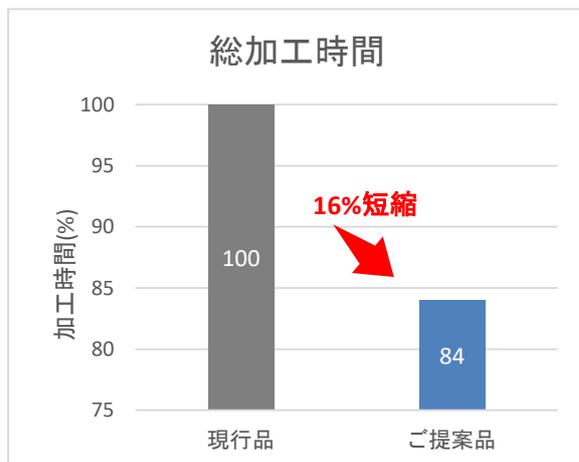
■砥石仕様

形状 / 寸法 / 周速	6A2T	350	×	---	×	150.0	34 m/s
現行品	ダイヤモンド砥粒	325	R	50	B	---	---
ご提案品	SDC	325	M	40	B	KC2	---

■研削条件

研削盤 / 方式	ホーニング研削盤	/	定圧研削
加工物 / 寸法	インサートチップ	/	1辺22mm/三角形
被削材 / 平行度	超硬合金	/	2 μ m以下
取り代 / 面粗度	0.05mm	/	Rz2.0 μ m以下
ドレス理由	加工時間の延長	/	---

■加工結果



加工時間: 16%短縮
※インターバル延長可能

幾何精度: 規格内推移

新ボンドKC seriesを採用した事で
砥粒の突出し量を安定確保し
加工時間の短縮に成功。