

普通周速度円筒研削盤 (45m/s) 用ビトリファイド CBN ホイール

Vitrified Bonded CBN Wheel for Normal Speed (45m/s) Cylindrical Grinder

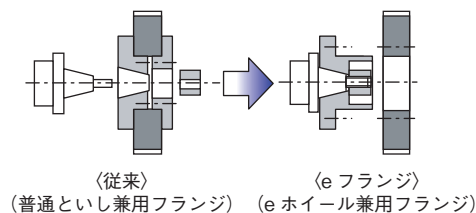


ビトリファイド CBN ホイールはカムシャフトやクランクシャフトなど高能率加工が求められる分野で高周速度研削盤と共に普及してきた。

この度、普通周速度円筒研削盤 (45m/s) の省エネルギー、省電力化およびさらなる生産性の向上のニーズに対応して、従来の普通といしより、生産性向上を可能とした「eホイール」と「eフランジ」を開発したので紹介する。

特長

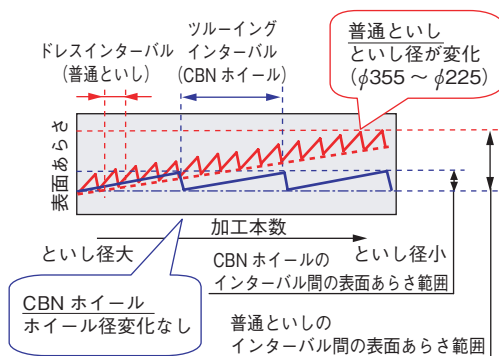
- eホイール (45m/s 用ビトリファイド CBN ホイール)
 - ホイール周速度 45m/s に適した低研削抵抗のビトリファイド CBN ホイール仕様により、普通といしに比べてホイール磨耗量が極めて少なく、ホイール径変化がほとんどない。
- eフランジ
 - eホイールを容易かつ高精度に研削盤へ取付けができる
 - eフランジは機械に取付けたままで、といしのみ交換できる
 - eホイールと対で使用することにより高性能化できる



性能

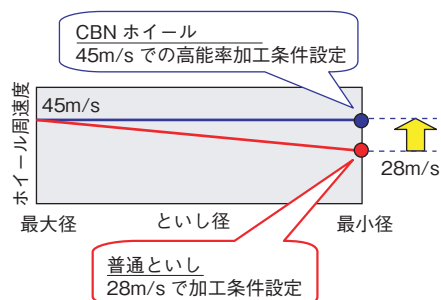
- eホイール
 - 加工精度が安定

普通といしはといし径が小さくなるに伴い表面あらさが大きくなるが、CBN ホイールはホイール径の変化がほとんどないため表面あらさは変化なく安定化する。



- 加工時間が短縮

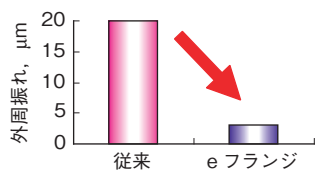
加工条件はといしの最小径で設定するが、CBN ホイールはホイール径の変化がほとんどないため設定が容易で加工時間が短縮できる。



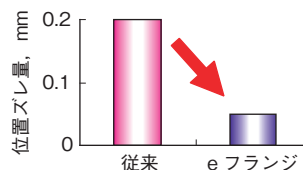
豊田バンモップス株式会社

2. e フランジ

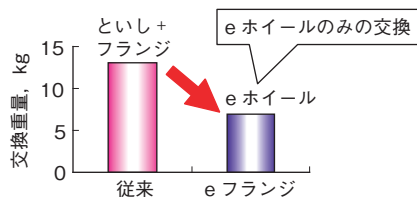
①取付け後の高いホイール外周振れ精度



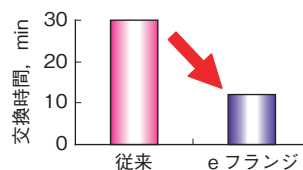
②ホイール取付端面位置が安定



③ホイール交換時取扱重量の低減



④ホイール段取替時間の短縮



効果

e ホイールと e フランジの組合せにより

- ①加工時間短縮
- ②機械ダウンタイム削減
- ③作業工数削減

され、下記効果が得られる。

・生産性向上

・ランニングコスト低減

