

切れ続ける “X” ボンド

TDXホイールは、タフで長持ちする新しい砥材と、強力かつ切れが上がる新ボンドを採用した新しいビットダイヤホイールです。

また、熱によるダイヤの傷みを最小限に抑えた製法に変えたため、ダイヤ本来の切れ味を活かした加工に向いています。

従来のビットダイヤホイール同様に、一体成形による剛性の高さ、熱膨張の少なさ、有気孔などの特徴はそのままなので、従来品との置き換えも可能です。



従来品



TDXホイール

TDXホイールのメリット

- 切れが良い
- 切れ味が持続する
 - ①加工時間が短縮する
 - ②角ダレやチッピングが起きにくい
 - ③ドレスインターバルが延びる
- 乾式、湿式ともに使用できる
- 集中度180まで設計が可能

■従来品より切れ味が良く、研削音が静かなため安心して使用できます。また従来は1日4回はドレスが必要でしたが、TDXは朝一でドレスをかけると夕方までノードレスで加工できます。消耗も少ないため、狙った寸法に近付けれるようになり、楽になりました。

[1A1 180×10×31.75 5X TD400Q 150V6X ワーク：PCD 切込み1μm 取り代30μm]

■ワイヤーカット後の面直しで使用しており、硬いホイールに設計してしまうと、ワークにダレとチッピングが起きていましたが、TDXは従来品よりキレイに仕上がりが、チッピングも少なく良好です。

[3A1 180×10×31.75 6U-3X TD1000M 180V6X ワーク：PCD 切込み1μm以下 取り代5μm]

■従来はレジンドイヤホイールを使用しており、頻繁にドレスが必要でした。TDXはドレスインターバルが10倍に延び、またドレス時間も1/3以下になり、加工時間が大幅に短縮しました。

[(3A1 350×30×127 5U-3X TD400P 180V6X ワーク：PCD 切込み10μm 取り代50μm)]

■何社かテストしましたが、時間あたりの研削量はTDXが一番です。

[1A1 180×10×31.75 3X TD600O 150V6X ワーク：PCD 切込み1μm、取り代0.1mm]

お客様の声

