

Crystal Wheel

クリスタルホイール

TEIKEN

<https://www.teiken-corporation.com>

高耐久・高性能ビットリファイドCBNホイール

Aクリスタル砥粒

通常のブラックタイプのCBNに比べ耐久性、耐熱性に優れるアンバータイプの砥粒。ドレッシングなど扱いやすさもある。

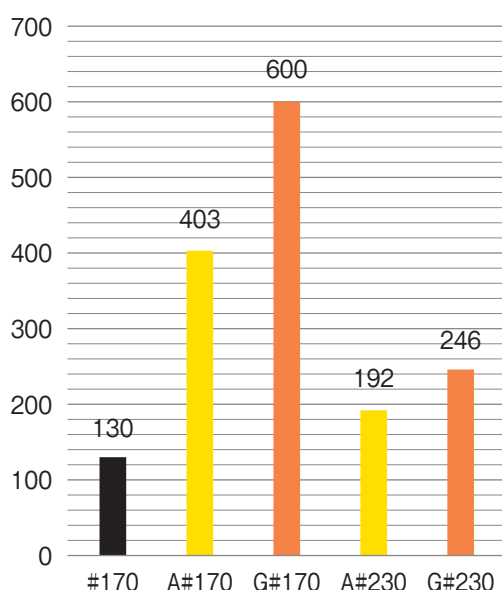


Gクリスタル砥粒

Aクリスタルよりもブロックで良質な結晶。耐久性に優れドレッシングも伸びる。ゴールデンタイプの砥粒。



ビットCBN研削比



砥粒カラーの違い

通常ビットCBN は破碎性の良いブラックタイプを使用するが耐久力と耐熱性の高いアンバータイプ、ゴールデンタイプのCBN砥粒を使用し、強靱なVCボンドと組み合わせたホイール。同粒度においては高能率研削が可能である。また粒度を数段階細かくしても粗研削において同等の切込み量を確保でき、仕上研削では精度や面粗度は粒度なりに数段上を狙える。

アプリケーション	切れ味	耐久性	研削面
ノーマル#170	★★	★	★★
Aクリスタル#170	★★★★	★★★★★	★★
Gクリスタル#170	★★★★	★★★★★	★★★★
Aクリスタル#230	★★★★	★★★★	★★★★★
Gクリスタル#230	★★★★★	★★★★★	★★★★★

*テスト条件／平面湿式研削 180D10T ホイール周速33m/s 切込5μ 被削材SKD11

ドレッサ

ロータリードレッサ、ブレイクドレッサ、単石ドレッサ、インプリドレッサなどそれぞれ使用可能ですが、簡易的にはSPドレッサ（単結晶角柱ダイヤモンド）がおすすめです。

ドレス条件

ドレス送り(mm/min) 平均砥粒径(mm) x ホイール回転(RPM) x 200 ÷ 集中度(100・75など)
ホイール周速 1,000 ~ 1,500m/min
ドレス切込み ~ 10μ

仕様

ホイール外径：φ25 ~ φ350 粒度：#140 ~ #325 ※φ351以上は要相談
円筒研削・平面研削・内面研削



株式会社テイケン

■本 社／〒108-0074 東京都港区高輪2-17-13 Phone 03-3441-6171 Fax 03-3445-5134
■工 場／〒737-2603 広島県呉市川尻町西6-1-40 Phone 0823-87-3333 Fax 0823-87-3337
■営業所／東京・大阪・広島 E-mail:hiroshima1@teiken.co.jp



ホームページ