

# SYNERGY DRESSER SG

シナジードレッサSG

TEIKEN

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

高精度ドレッシング砥石用樹脂ボンドSAホイール



## ドレッサ選び

より良いホイール選びと同じくらいドレッサは重要なツールです。研削工程では毎回行うツリーイング・ドレッシング作業をいかにスピーディーに完璧にできるかが大切です。それぞれのツルアーに長所、短所がありトータルコストも含めてツルアーを選びが必要です。レジンボンドホイールに特に高精度、良質な仕上げ面を求める場合、シナジードレッサは適切でありシナジーホイールにとって最良の選択です。



## Recommended Conditions of Use Diamond/CBN Wheels Dressing

Grain size	Vs	Depth of Cut	Table Speed	Feedrate of U
#170	16m/s	3-5 $\mu\text{m}$	15-20m/min	1/4
#400		2-3 $\mu\text{m}$		1/4
#800		1-2 $\mu\text{m}$		1/5
#1200		0.5-1 $\mu\text{m}$		1/6

## バリエーション

高精度加工を実現しやすい6面研削加工を行ったシルバーラベル“シナジードレッサ”とユーザーにて後加工で自由に加工、または組み合わせ可能なホワイトラベル“シナジードレッサKIT”が選択可能です。

また、ツリーイング、ドレッシングの完了をLEDによって判別可能にする接触検知装置である“ルミナスチェッカー”もおすすめする方法です。カン・コツなど感覚に頼らないドレッシングができます。



## 仕様

シナジードレッサSG1：サイズ 83×27×16  
シナジードレッサSG2：サイズ120×35×36  
主に平面研削用



## 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

# SYNERGY DRESSER SG

## シナジードレッサSG

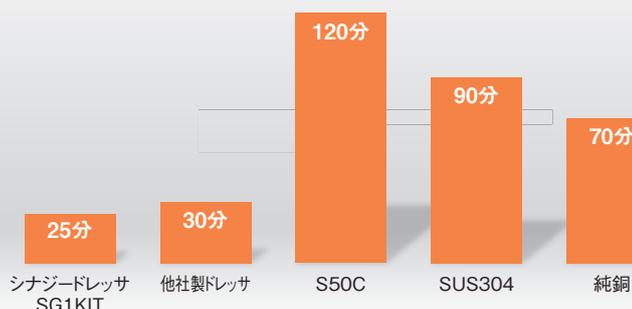
**TEIKEN**  
<https://www.teiken-corporation.com>

### ツルージング・ドレッシングテストデータ

	0.05mmフレ 取り総切込み 量 (mm)	ツルージング 時間	ドレス材 面粗度	SKD11 加工面	ホイールの エッジ	特 長
シナジードレッサSG1KIT 83×27×16 (mm)	0.6	25分	1.08	0.54	◎	ドレス時間が一番早く、面粗度やエッジも良好。効率良くツルージングできた。
他社製ドレッサ 100×24×15 (mm)	0.7	30分	2.12	0.62	◎	ドレスメタル部分が少ないためか？取り代、時間がややかった。一番高価である。
S50C (生材) 100×80×25 (mm)	1.2	120分	1.18	0.60	◎	安価で使いやすいが、とても時間がかかる。長らく使用されていたドレス方法である。
SUS304 110×80×25 (mm)	0.75	90分	0.73	0.57	○	S50Cよりも短時間で効果的。テーブルへの固定方法と目詰まりに対する注意が必要である。
純銅 100×80×25 (mm)	0.7	70分	2.03	0.81	△	SUS304よりも更に短時間。ホイール面への銅切粉の付着が見られる。エッジが欠け気味。クーラントが変色することがある。

### ドレス (フレ取り時間)

\*芯フレ量約 0.05mm



### テストホイール

1A1 180D×10T×50.8H 3× TBN 170 L100 BS 2K2 シナジーホイール (レジンボンドCBNホイール)

### ドレス条件

機械	岡本 PSG52DXSP
方式	トラバース・湿式
研削液	G-AID C2 50倍希釈
周速	14.2m/s (1500rpm)
テーブル送り	20m/min
クロス送り	2.5mm/pass
切込み	5 μm
総切込み	外周のマジックが取れるまで

### ドレス後研削条件

機械	岡本 PSG52DXSP
ワーク	SKD-11 (HRc61) 50mmx50mm
方式	トラバース・湿式
研削液	G-AID C2 50倍希釈
周速	33m/s (3500rpm)
テーブル送り	20m/min
クロス送り	2.5mm/pass
切込み	5 μm
総切込み	0.5mm (0.1mmx5 回)
スパークアウト	2 回

\*ドレス (フレ取り) 時間は使用ホイールのサイズや粒度、周速、切込み量などによっても変化しますので参考時間となります。

### メモ

ロータリードレッサやS50C+GC、S50C+銅、モリブデン、タングステンなど多種多様なドレス方法がありますが、シナジードレッサSGは使いやすさや段取り時間、コスト、性能などトータルでバランスが取れたドレッサです。特に細かい粒度の仕上げ用ホイールやエッジが必要な溝や精密研削加工に効果が大きいドレッサです。



### 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