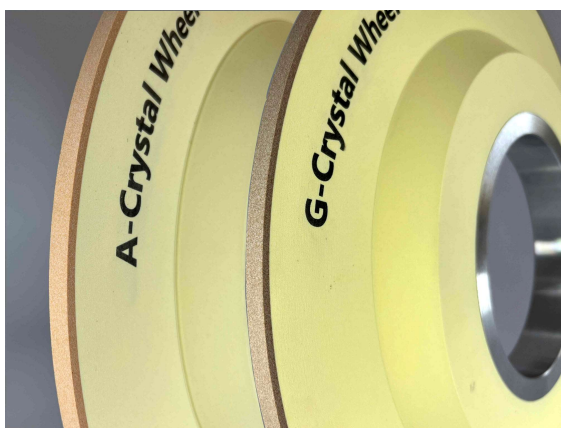
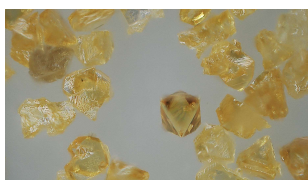




## NEW 高耐久・高性能ビトリファイドCBNホイール A-Crystal Wheel / G-Crystal Wheel (A/Gクリスタルホイール)

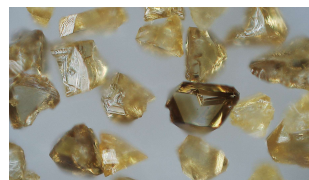
### Aクリスタル砥粒

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。

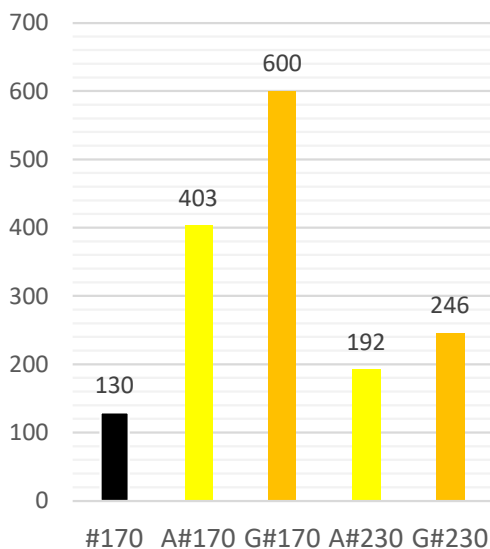


### Gクリスタル砥粒

Aクリスタルよりもブロッキーで良質な結晶。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。



### ビトCBN研削比



\*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

### 砥粒カラーの違い

通常ビトCBNは破砕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	★★★★★	★★★★★	★★★★★

### ドレッサ

ロータリードレッサ、ブレイキードレッサ、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ドレッサ）がおすすめです。

### ドレス条件

ドレス送り 使用砥粒平均径(μ) 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  
円筒研削・平面研削・内面研削