

旭ダイヤモンド工業 株式会社

展示コンセプト

ダイヤモンド、CBN工具で加工、荒加工～仕上げ加工まで

メイン商品の特徴

商品紹介ページへ

<http://www.asahidia.co.jp/products/1793/>

○ビトソフト

ハイスやダイス鋼などの治工具及び金型旋削用として
一般焼成砥石に代わるドレス性が非常に良好なビトリ CBN ホイール

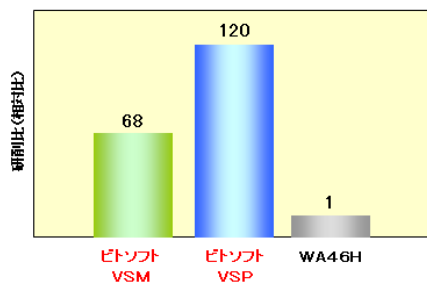
- ・ドレス性に優れているので単石ドレッサで容易に成形可能
- ・一般焼成砥石(WA)と比較して高能率、長寿命化が可能

課題解決事例

高速度工具鋼の研削例

「ビトソフト」は一般焼成砥石(WA)に比べ、高能率で且つ**120倍の寿命**を実現しました。

直経量の比較(相対比)

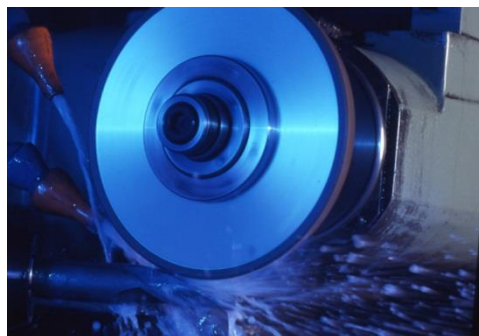


【加工条件】

ホイール	B140-VSP・VSM	WA46H
被削材	SKH51(HRC62)	
研削方法	湿式トラバース研削	
使用機械	横軸平面研削盤	
研削条件	ホイール周速度	ホイール周速度
	1800m/min	1800m/min
	テーブル送り速度	テーブル送り速度
	15m/min	20m/min
研削条件	切り込み量	切り込み量
	0.01mm/pass	0.002mm/pass

社内研削試験条件表

加工条件	
研削方式	横軸平面トラバース研削
使用機械	岡本工作機械横軸平面研削盤
ホイール周速度	1800m/min
テーブル速度	15m/min
前後送り量	1mm
ホイール寸法	200D-5T
切込量	0.02mm/pass
総切込量	2mm
取り代(除去量)	30000mm ³
被削材	SKH51(HRC62~63) 100L-150W
研削液	ユシローケンHSG11N
ドレス条件	
ドレッサ	多結晶角柱ダイヤモンド単石ドレッサ(0.4口)
ドレスリード	0.1mm/rev
切込量	0.005mm/pass



メーカーHP

<http://www.asahidia.co.jp/>