

切削加工特集 成功事例

加工内容	3Mキュービットロン研削砥石による加工能率向上テスト
-------------	-----------------------------------

加工ワーク	スライト冷却板
被削材	G-STAR
使用機械	岡本工作機械 PSG-64DX
クーラント	研削液(リタケール)

	現行品	提案品
メーカー		3M
砥石、粒度	3SG46	93DA46/60F15VPH901W
砥石寸法	305X38X127	300X38X127
切込み:ap (mm)	0.005	0.02
切込み:ae (mm)	38	38
加工取り代 (mm) Z	0.2	0.2
加工取り代 (mm) X・Y	300X400	300X400
加工pass (回)	320	80
砥石周速(m/s)	32	32
回転数 N (rpm/min-1)	2,000	2,000
加工数	1	1

テスト所見

<p style="text-align: center;"> 平面研削加工において加工能率UPのご提案として3Mキュービットロン砥石をご紹介させていただきました。砥石を形成している粒子を三角形状、大きさ均一化の技術にて切れ味の向上に成功。従来切り込み0.005mmから4倍の0.02mmまでUPしていただき、粒子間の隙間を大きく確保できるため、ドレス回数も1/3に減り 結果、加工能率4倍 寿命が3倍向上しました。 </p>
<p style="text-align: center;"> 今回のテストは研削条件同等にて切り込みUPをさせていただきましたが、抵抗を抑えることができるので送りUPや、ワーク焼け防止にも効果が見込めます。 </p>

株式会社 新栄商會
三河営業所
 担当：榊原 啓