

用途例

以下の部品のバリ取り作業などに最適です。

◎エンジン部品 ◎金型 ◎油圧機器 ◎アルミホイール
 ◎ギア構成部品 ◎ダイキャスト ◎空圧機器

…など、幅広い用途に適しています。



ATB・ディスクブラシ研削条件

◎効率の良い研削加工とブラシの長寿命化のために、
セミウェット加工又はウェット加工を推奨します。

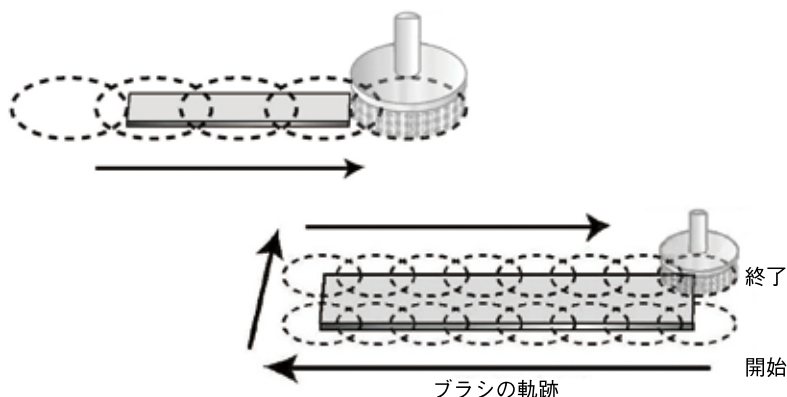
外径 (φ mm)	回転速度 (min ⁻¹)			切り込み深さ (mm)			送り速度 (mm/min)		
	セミウェット加工	ウェット加工	ドライ加工	アルミ	鋳鉄／スチール	SS／合金鋼	アルミ	鋳鉄／スチール	SS／合金鋼
70～100	1500～2000	1800～2200	1400～1800	0.3～0.5	0.5～1.0	0.75～1.5	1500～2000	1000～1500	500～1000
125～150	1200～1600	1500～1800	1200～1500	0.3～0.5	0.5～1.0	0.75～1.5	1500～2000	1000～1500	500～1000
175～200	1000～1300	1100～1500	800～1000	0.3～0.5	0.5～1.0	0.75～1.5	1500～2000	1000～1500	500～1000

* セミウェット加工 —— ワークが濡れている状態で研削加工する。(加工中のクーラント供給なし)

* ウェット加工 —— 加工中に間欠的にクーラント供給。(研削性能を落す場合がある為過剰な供給は不可)

* ドライ加工 —— クーラントなしでの加工

■ワーク形状による、ブラシの軌跡例



ウェット加工時のクーラント供給例