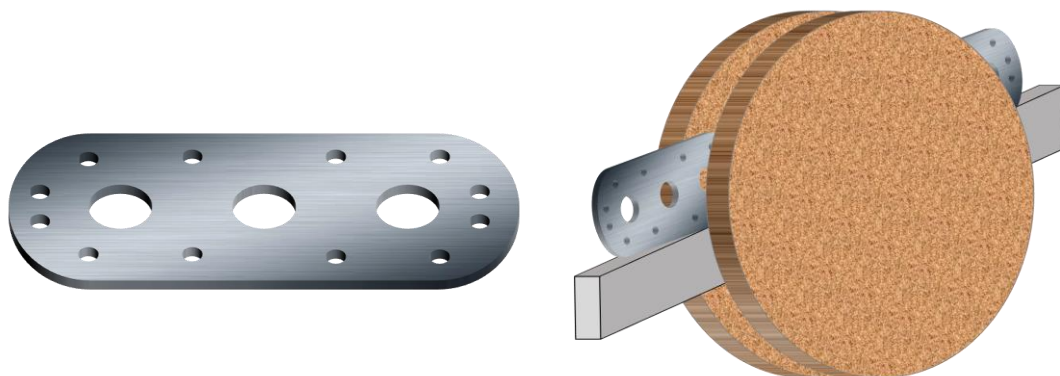


大物ワーク加工実績

台座

横軸両頭平面

■製品/加エイメージ



■砥石仕様

形状 / 寸法 / 周速	36ディスク	760	×	---	×	100	35 m/s
現行品	39H	46/60	J/I	9	B	5JP	C
ご提案品	39H	46/60	I/H	9	B	5JP	C

■研削条件

研削盤 / 方式	横軸両頭平面	/	スルー
加工物 / 寸法	台座	/	φ 300mm前後
被削材 / 硬度	鋳物	/	---
取り代 / 面粗度	0.75mm	/	Ra0.8
ドレス理由	研削焼け	/	異音

■加工結果

- ・目つぶれにより研削抵抗が上昇し、研削焼けと異音が発生。
結合度を見直したことで、自生作用を向上させ
研削焼けと異音を改善。