



スターテックRC

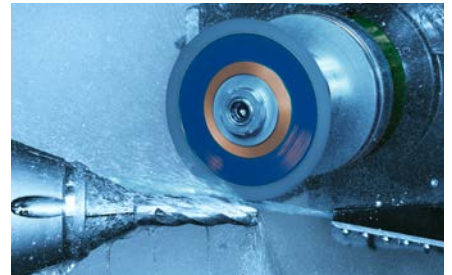
フルート深溝研削用メタルボンドホイール

スターテックRC

チロリットは超硬ドリル、エンドミルのフルート溝研削にスターテック RCを提案します。新しく開発されたスターテック RCは製造工程の大幅な見直しを行った、まったく新しい商品であり、高能率研削時においても研削時の抵抗を大幅に減少でき、摩耗が低減し優れた形状維持性を実現します。

アプリケーション

超硬太軸物工具の深切込み高能率フルート溝研削



+ 研削抵抗の大幅な低減：

最適化されたダイヤモンドの品質、新メタル結合システム、革新的な製造技術の組み合わせにより、研削抵抗が大幅に低減します。

+ 研削時間の短縮：

砥粒集中度と新ボンドシステムの組み合わせの最適化により高い研削能率とサイクルタイムの短縮を実現しました。



+ 研削時の砥粒層摩耗の低減：

ダイヤモンドとボンドの特殊な組み合わせにより、摩耗しやすい砥粒層先端部の形状も安定し、ドレスインターバルの延長に対しても形状品質の維持が可能です。

+ ツルーイングやドレスがし易い：

新ボンドの採用により、形状修正のためのツルーイング時間を大幅に短縮します。

アプリケーション例

ワーク：ミーリングカッター d=20mm, 4溝, 溝長さ 70mm, 超硬
研削盤：ANCA TGX, クーラント：油性, 研削ホイール：スターテック RC D54-28-M1

Q'w=9mm³/mmsにて、フルート研削時の法線抵抗が26%減少

STARTECH RC	Fn = 407N
競合ホイール	Fn = 549N

Q'w=9mm³/mm sにて、フルート研削時のプロファイル摩耗が38%減少

STARTECH RC	Kr = 0,24mm
競合ホイール	Kr = 0,39mm

Kr ...研削後に測定したエッジ半径

以下の製品を在庫しております。

形状 1A1、14A1、1V1

直径 75～150mm

仕様 D54-28-M1

お客様指定のホイール設計につきましては別途お問い合わせください。

チロリット・ジャパン株式会社

〒141-0021 東京都品川区上大崎3-14-37 JESCO目黒ビル 5階 | Tel: 03-5005-0549 | FAX: 03-4496-6164