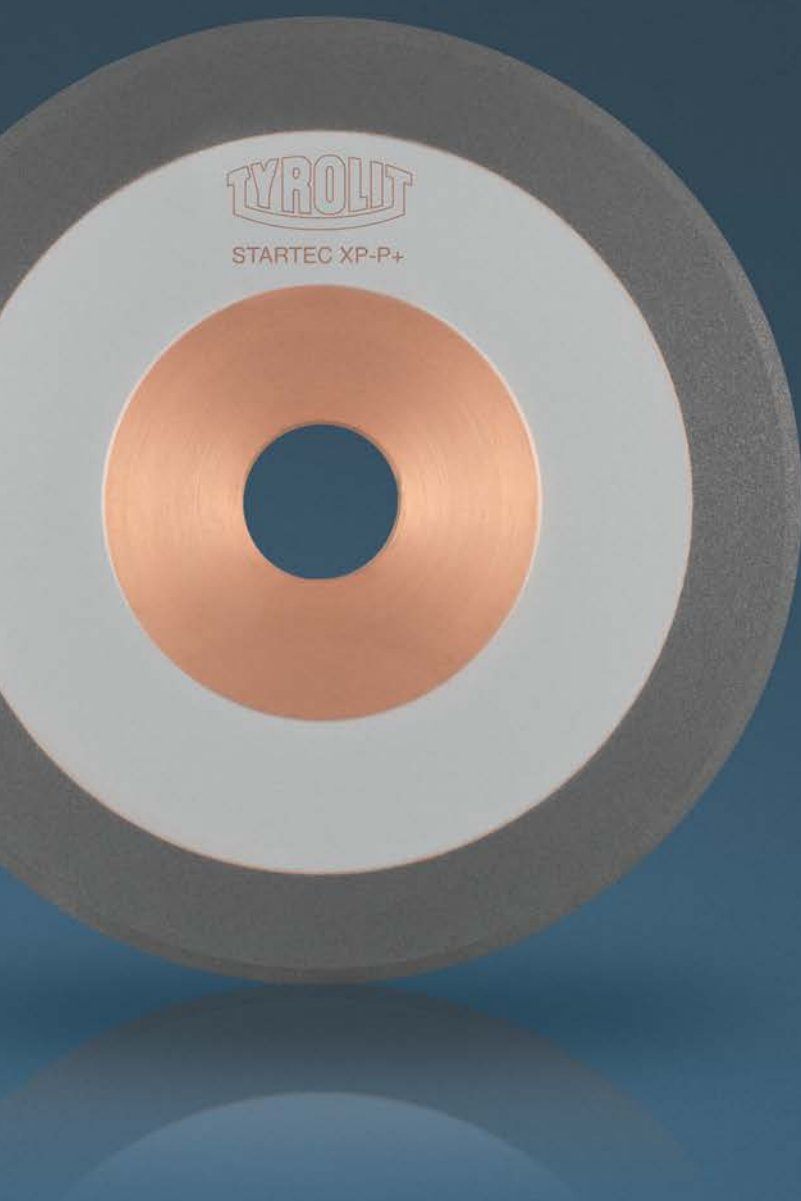




スターテック XP-P +
フルート溝研削用メタルボンドホイール

スターテック XP-P+

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対し高性能メタルホイールSTARTEC XP-P+を開発しました。ダイヤモンド品質の向上と革新的なボンド構造の2つの相乗効果により研削抵抗の大幅な低減と形状維持性の向上を実現しました。その結果、溝形状精度や加工品位も従来の高いレベルで維持したまま研削が可能です。

アプリケーション

超硬軸物工具の高能率フルート溝研削

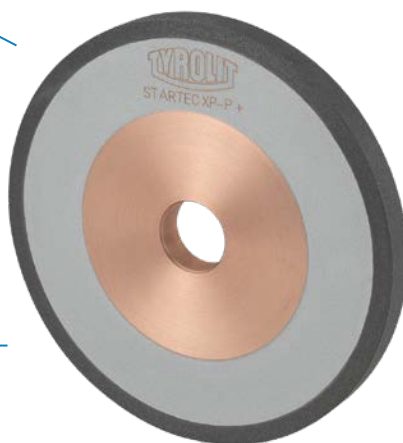


+ 送り速度の向上：

ダイヤモンド品質の向上により、最大30%の送り速度向上を実現。

+ 形状修正時間の短縮：

革新的なボンド構造により、大幅に形状修正時間の短縮が可能です。



+ ドレスインターバルの延長：

ダイヤモンド品質の向上により研削時の摩耗が最大20%減少し、形状維持性が向上します。

アプリケーションの例

ワーク：ツイストドリル d = 8.5 mm K30F 超硬
研削盤：ANCA MX7 / 冷却液：オイル
研削ホイール：DC54 MXPP+

送り速度が25%向上し、サイクルタイムが15%低減



フルート研削時のロードメーターの値が約50%低減



ボンドの位置づけ

DC - 高速送り重視
DP - 形状維持性重視

いずれのホイールも、砥粒径 35~181μmをご用意しています。