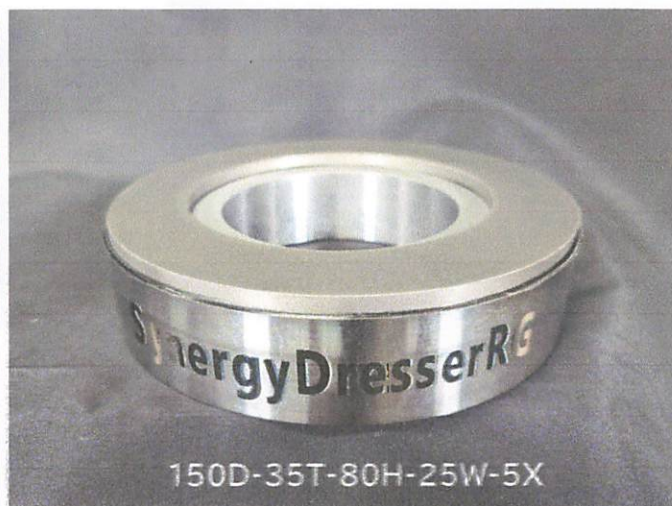




横軸ロータリー研削盤用ドレッサ(レジンホイール)



テストホイール 1A1 350Dx20Tx127H 10x TDC200M100B2 (レジンボンドDIAホイール)

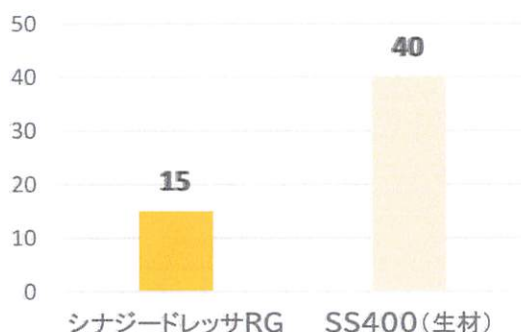
ドレス条件

機械	岡本工作機械 PRG6	テーブル周速	94m/min(200rpm)
方式	トラバース・湿式	クロス送り	25mm/sec
研削液	G-AID C2 50倍希釈	切込み	10μm
周速	30m/s(1654rpm)	総切込み	マジックが取れるまで

ドレス結果

ホイール振れ(0.2mm)ドレス	取り代(mm)	時間(min)	ツルイグ比
シナジードレッサRG	0.3	15	0.67
SS400(生材)	0.7	40	0.22

ツルイグ・ドレッシング完了
時間(分)*振れ0.2mm



シナジードレッサRG
ドレス後のホイール



SS400(生材)
ドレス後のホイール



角かけが見られる

*ドレス(フレ取り)時間は使用ホイールのサイズや粒度、周速、切込み量などによっても変化しますので参考時間となります。

メモ

シナジードレッサRGはSS400と比較して、約1/3の時間ほどでドレスすることができた。
また、SS400でのドレスは初期に火花が多く発生し、ホイールの角に欠けが複数見られた。
シナジードレッサRGはホイールに欠けが発生せず、きれいな状態でドレスが完了した。