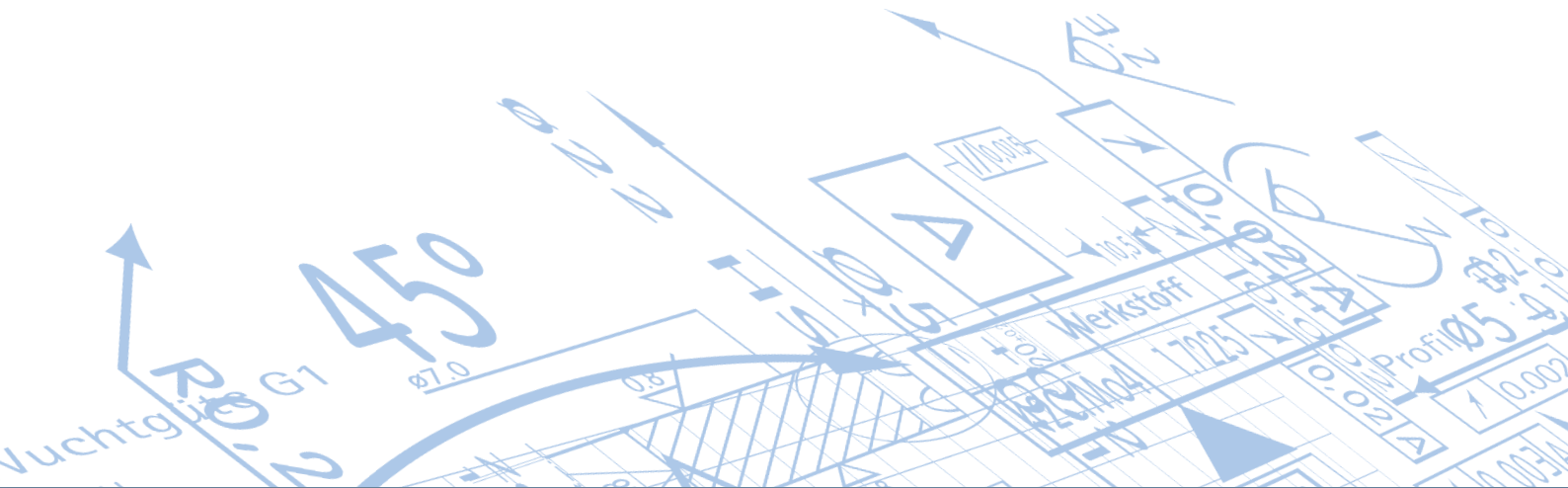




Flute Polish

High-Performance Products for Flute Polishing

鏡面研削用ホイール フルートポリッシュ



Precision Engineering Solutions

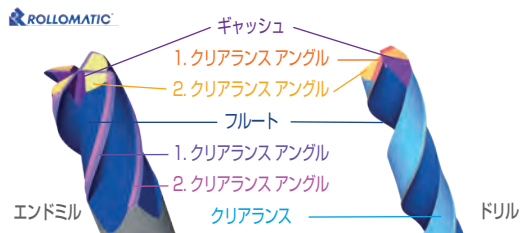
WINTER
SAINT-GOBAIN

WINTER FlutePolish



Winterの鏡面研削用ホイール **FlutePolish** は、エンドミルやドリル等の切削工具の溝を卓越した鏡面にすることが可能です。

鏡面研削された切削工具は、加工時に発生する切りくずの排出性が高まり、切りくずが切削工具に凝着するリスクが減少するため、切削工具の切れ味、寿命等のパフォーマンスの向上に貢献します。



FlutePolishの特徴

FlutePolishは自社開発の高弾性且つ耐摩耗性に優れるラバー系バンドを採用することにより、前工程で形成された溝部に完全に適合し、均質で卓越した鏡面を実現可能です。

FlutePolishの推奨分野

- ・ 切削工具…エンドミル、ドリル、リーマ etc..

FlutePolishの利点

- ・ 研削砥石により均質で卓越した鏡面を実現可能
- ・ 砥石の高速送りが可能で生産性アップ
- ・ 1個当りの製造コスト削減可能

WINTER
SAINT-GOBAIN

WINTER offers a complete portfolio of products for the production of shank tools through its Q-Flute range providing super abrasive grinding wheels that are designed to make flute grinding more economical.

ケーススタディ:超硬エンドミルのフルード研削および鏡面研磨の実例

使用状況

- ・ 機械: Walter Helitronic
- ・ 潤滑剤: 油性

被削材

- ・ 超硬 エンドミル ϕ 10 mm

研削砥石

- ・ フルード研削用砥石:
Winter Q-FluteXL42
- ・ 鏡面研削用砥石:
Winter Flute Polish F

フルード研削条件

- ・ 切込み量 $ae = 3.5$ mm
- ・ 砥石周速 $vc = 16$ m/s
- ・ 送り速度 $vf = 100$ mm/min
- ・ MRR 研削能率 $Q' = 5.83$ mm³/mm s

鏡面研削条件

- ・ 切込み量 $ae = 0.05 \dots 0.1$ mm
- ・ 砥石周速 $vc = 20$ m/s
- ・ 送り速度 $vf = 180$ mm/min

結果

- ・ 溝部の完全な鏡面仕上げを実現
- ・ 高速送りでも低負荷で安定した研削を実現
- ・ サイクルタイム短縮に貢献



サンゴバン株式会社

アブレイシブ事業部 BA・SA

事業本部・千葉製造所
〒298-0106 千葉県いすみ市須賀谷74
Tel. (0470) 86-3735

麹町分室
〒102-0083 東京都千代田区麹町3-7
Tel. (03) 6893-0102

www.norton.co.jp

Norton is a registered trademark of Saint-Gobain Abrasives.