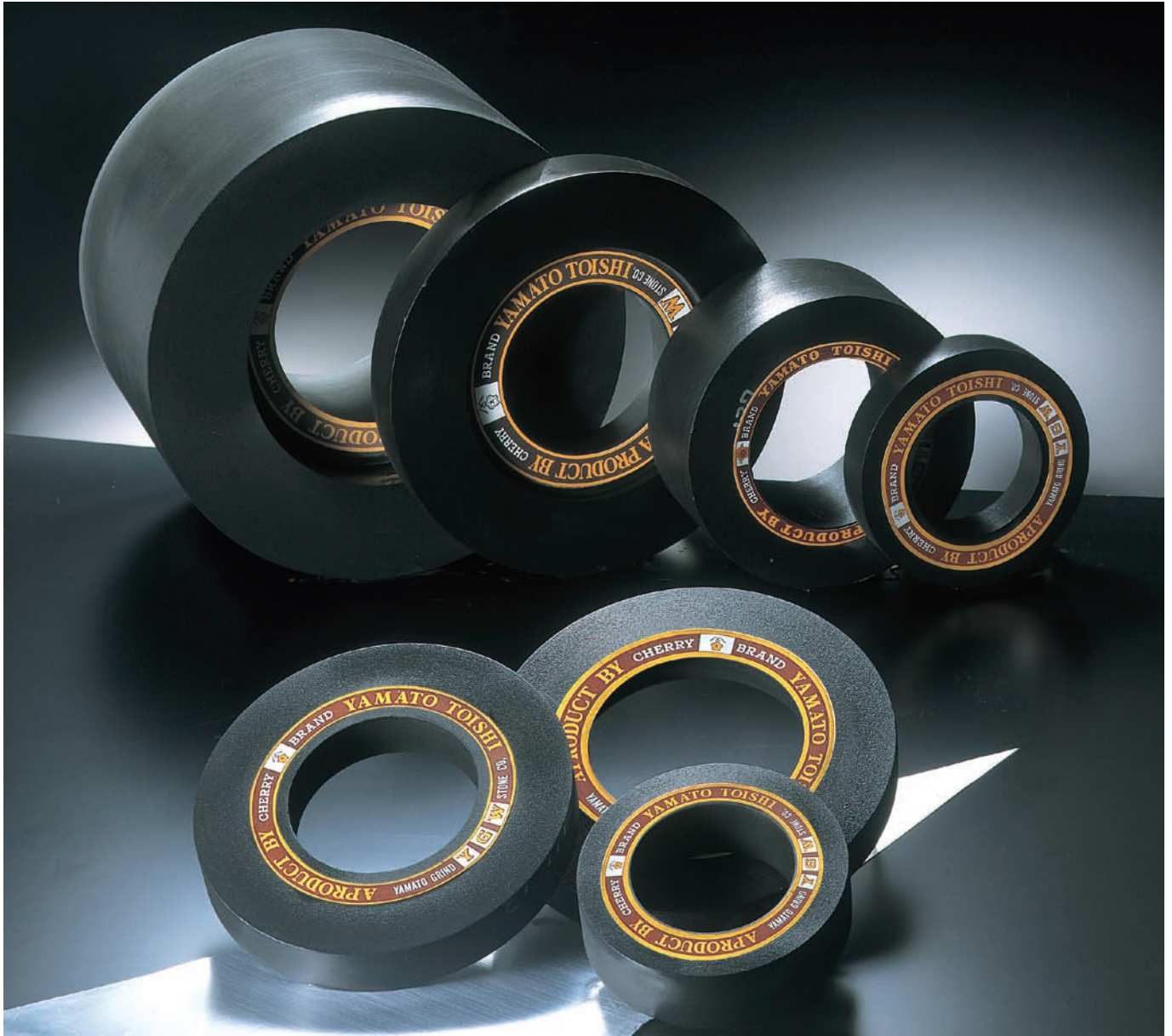




CHERRY BRAND

RUBBER CONTROL WHEEL

ラバー調整砥石



センタレス研削は

コントロール砥石の品質とそのドレス方法とによって加工精度や作業能率が大きく左右されます。

標準品以外の特殊グレードも数多く取りそろえております当社のコントロール砥石をぜひ一度お試しください。

豊富なバリエーション

	と粒	粒度	結合度	結合剤
標準品	A	150	R	R
耐摩耗 ハイグレード品	AZ	150	R	R
高精度用	AZS	150	R	R

製造範囲

●粒度	#80～#220 特殊品は御相談
●結合度	P ~ T
●寸法	外径φ50～φ510 巾405 穴径・御指定どおり



株式会社 大和製砥所

●AZ (ジルコニア) コントロール砥石の特徴

物性

	曲げ強さ (kgf/cm ²)	曲げ弾性率 (kgf/cm ²)	摩擦係数
標準Aコントロール	350	170000	0.90
AZコントロール	570	226000	0.98

- ◆曲げ強さ及び曲げ弾性率 ASTM D 790 に準拠。
- ◆摩擦係数 JIS K7218-A 法に準拠。

特徴

- 一般標準品のAコントロール砥石に比べ、耐摩耗性に優れた特徴を有しております。従って、ドレスインターバルも大幅に向上させる事が可能です。(ドレス判断ポイントで多少異なります。)
- 加工精度が向上します。ジルコニアコントロールは、摩擦係数が大きくワークのグリップ力が向上するため、異径円筒体などで発生しやすいワークのスリップ現象を抑さえ、ワークに均一な等速円運動を与えることができます。従って真円度が向上します。
- 安定した品質、当社のジルコニアコントロールは天然ゴムを主成分とした特殊結合剤の使用により、油性、水溶性の研削液に対し不活性で長期間安定した性能を発揮します。品質保証は3年間です。

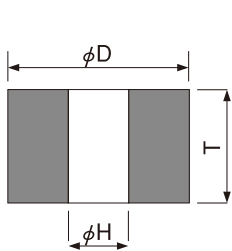
コントロール砥石のドレスについて

- ジルコニアコントロールはロータリードレス法が理想ですが、単石ダイヤによるドレス法でも可能です。切り込み深さは20ミクロンぐらいが標準です。条件によっては単石ダイヤの消耗が激しくなりますのでご注意ください。

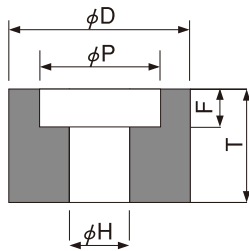
コントロール砥石の表示方法・砥石の形状

A	150	R	R	1A	330	×	205	×	152.4	(単位mm)
↓	↓	↓	↓	↓	↓		↓		↓	
と粒	粒度	結合度	結合剤	形状	外径		巾		穴径	

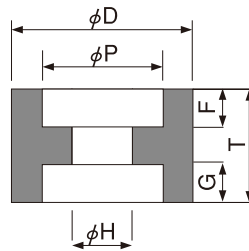
1A(ストレート)形



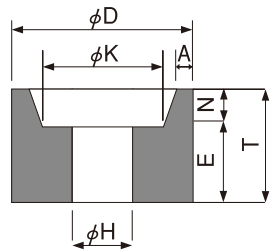
5A(片へこみ)形



7A(両へこみ)形



20A(片逃げ)形



株式会社 大和製砥所

〒639-0245 奈良県香芝市畑5丁目1613
 TEL (0745) 77-2955
 FAX (0745) 78-0667
 HP <http://www.yamatoseito.co.jp>
 E-MAIL yamato@yamatoseite.co.jp