

ダイヤモンドロータリドレッサ



総合研削工程の課題解決を提案します

ドレス抵抗を減らしたい

工作物の加工精度を向上したい

複雑形状でもドレス時間を短縮したい

特長『ご要望に応じた切れ味・耐摩耗性の最適化』により生産性向上

ご要望に応じて最適仕様を提案

高精度ラップ加工でうねり低減

複雑形状の成形可能

※当社従来品との比較値

切れ味が良い ← 寿命が長い

使用条件に合わせて仕様選定

条件例

- ドレス対象砥石
- ドレス形状、精度

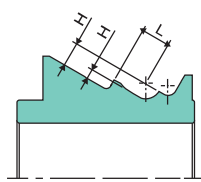
条件が合わないと砥石の形状精度、切れ味などに問題が発生

仕様	電鑄HSタイプ	焼結タイプ	電鑄DDタイプ	電鑄SCタイプ
表面写真				
特徴	ダイヤモンド先端形状をシャープにする為、切れ味(ドレス性、研削性)が良い	ダイヤモンドラップ面をフラット化し、修正再ラップしてもラップ面の変化が少なく、切れ味の変化が少ない設計の為、修正再使用が可能	ダイヤモンドの無いデインブル(窪み)部を設ける為、電鑄SCタイプに比べ切れ味(ドレス性、研削性)が良い	ダイヤモンドの分布密度が高い為、表面あらがが良く、長寿命

様々なドレッサタイプから使用状況にマッチした仕様を選定

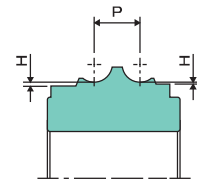
複雑形状

HUBベアリング内軸用



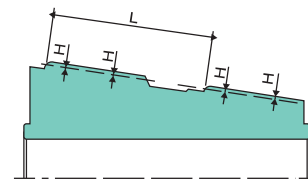
L ±0.003
H ±0.003
うねりwaviness 1.5μm

HUBベアリング外輪溝用



P ±0.003
H ±0.003
うねりwaviness 1.5μm

インジェクションノズル用

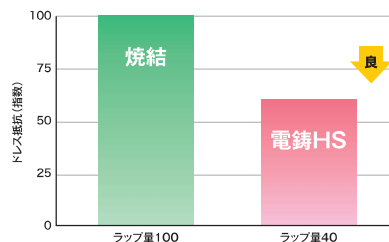


2個取ピッチ L ±0.005
基準段差 H ±0.001

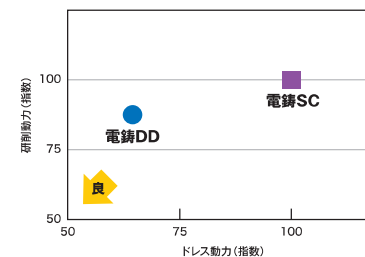
様々な複雑形状を高精度に成形可能

ドレス抵抗

ドレス抵抗比較



ドレス抵抗と研削抵抗の関係



ドレッサ仕様によりドレス抵抗の調整が可能

