

## 2-2 ダイヤモンド・CBN ホイールの効果的なご使用方法

※ダイヤモンド・CBN ホイールのすぐれた性能を発揮させるために、下記の事項を参照の上ご使用ください。

### 1) ホイールの取付・調整

- ①フランジを仮締めし、スピンドルに取り付けます。
- ②ダイヤルゲージで、振れをチェックします。
- ③木片をクッションにして、木ハンマーで軽くたたいて、振れを0.01mm以下に調整します。
- ④フランジを締めて、芯が出たか、再度ダイヤルゲージで確認します。

### 2) ツルーイング&ドレッシング

ツルーイング：ホイール外径の振れ取り、または形状修正を行うこと。

ドレッシング：ホイール表面からボンドを後退させ、と粒を突き出させること。

	ロータリドレッサ (カップを含む)		ブレイクドレッサ		電着ブロック&電着アーバー	
	ツルーイング	ドレッシング	ツルーイング	ドレッシング	ツルーイング	ドレッシング
V	○:同時完了		○:同時完了		○	×
B	△	△	○:同時完了		○	×
M	×	×	△	△	×	×
EP	-	-	-	-	-	-
図						
備考	V/Diaホイールには適しません				ホイール表面が目つぶれし易い為、ドレッシングが必要	

	単石ドレッサ&ニブ (インプリ)ドレッサ		一般といし&スティック		軟 鋼	
	ツルーイング	ドレッシング	ツルーイング	ドレッシング	ツルーイング	ドレッシング
V	△	△	×	○	△	○
B	△	×	×	○	○	○
M	×	×	×	○	△	○
EP	-	-	-	-	-	-
図						
備考	軟結合度+低集中度のVit/CBNホイールのみ使用可能		基本的には、ドレッシング(ボンドの後退)が主目的		基本的には、製品研削条件と同様に加工	

Grinding Application Navigator

1-1 研削加工

1-2 ダイヤモンド・CBN ホイール

1-3 研削といし

1-4 ツルーイングとドレッシング

1-5 不織布研磨材 / 研磨布紙

1-6 研削油剤

1-7 研削作業中に起こる欠陥と対策

1-8 といし選択表

1-9 安全な取扱いと災害予防について

1-10 研削作業に関する法令