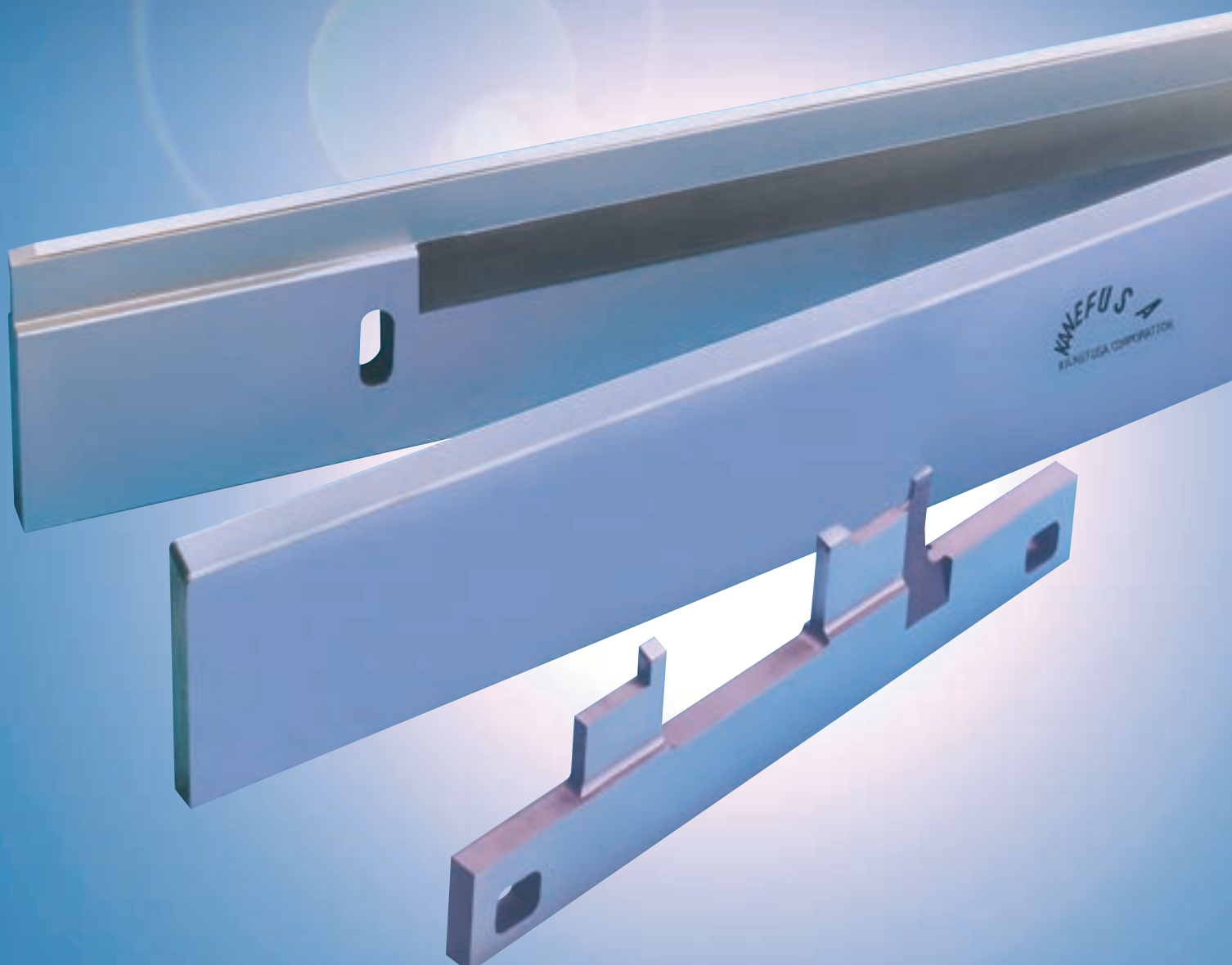


KANEFUS A

センターレスブレード



JQA-QM3710



JQA-EM3137

本社/工場

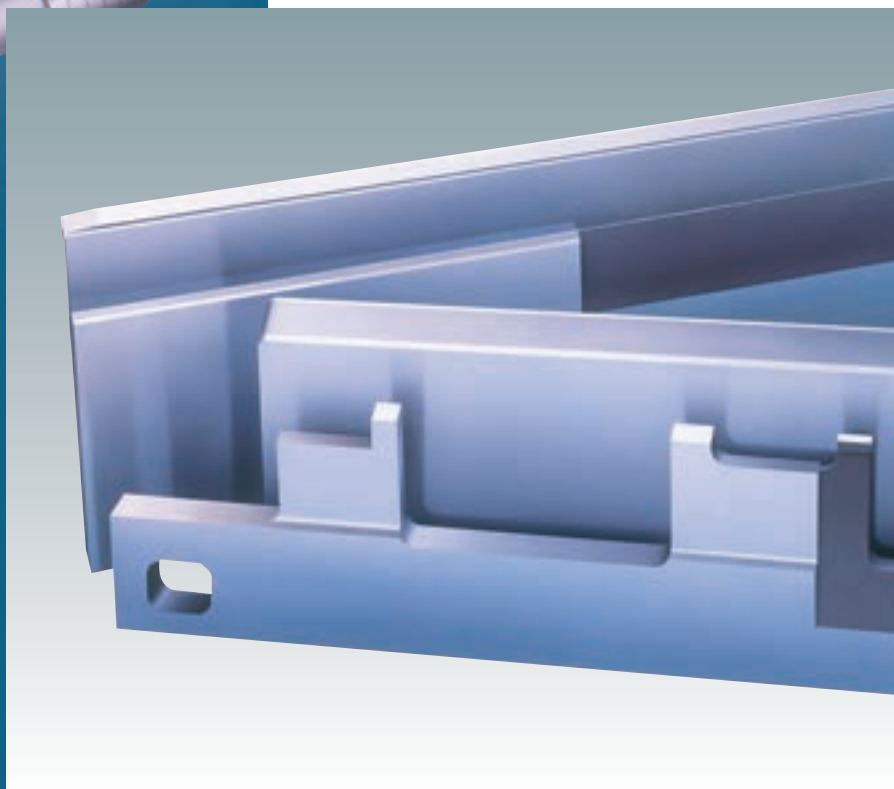
※製品改良のためお断わりなく外観および仕様を変更することがあります。
又写真、図および原寸図などは厳密でない場合がありますので、あくまで参考としてご覧下さい。

12-2-8
(種別) (品目) (改訂No.)

高精度加工を実現する センターレスブレード。

加工機器の高精度化、 高能率化に対応します。

「センターレスブレード」はベアリングや各種シャフトなどの丸棒加工の研磨軸受け台です。兼房の「センターレスブレード」には刃物メーカーならではの高度な熱処理技術が施されています。また、使用する台金鋼種や刃金の選定にも、あらゆる素材の切削加工を通じて蓄積された技術の経験が反映されています。兼房の「センターレスブレード」は、温度変化や経年変化に対しても精度を確保し、加工方法や加工材料、そして加工機自身の高精度加工と高能率化に対応します。



※長尺製品や小径製品の製作には、当社独自の刃物設計が可能です。

- 薄刃:先端厚み0.3~2mmの薄刃の製作が可能です。
0.3mm以下の極薄刃は「接着センターレスブレード」の項をご参照下さい。
- 長尺刃:スルーフィードタイプの継ぎ無し製品は長さ1500mmまで製作可能です。
インフィードタイプの製品は長さ600mm、刃長400mmまで製作いたします。

※ご要望に応じ各種寸法を製作いたします。詳細は営業マンにお問い合わせ下さい。

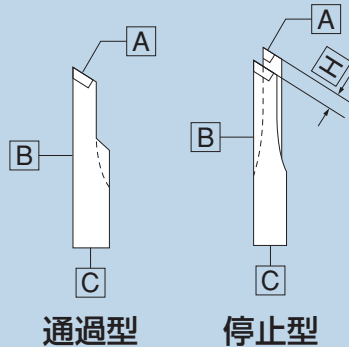
※ブレードの再研磨・張替えも行います。

センターレスブレードについて

POINT 1 センターレスブレードの精度について

精度ポイントは

- 1.超硬部の平面度[A]
- 2.長さ方向に対する平面度[B] (平の曲り)
- 3.母材底部(峰)の平面度[C]
- 4.[A]面と[C]面の平行度
- 5.[B]面と[C]面の直角度
- 6.[A]面の面粗度
- 7.段差精度[H] (停止型のみ)



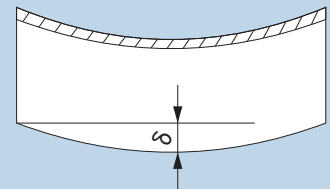
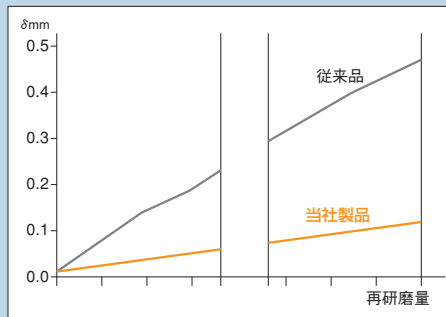
7項目の内、使用状態を考えた上で、制作する重要ポイントは『2.長さ方向に対する平面度[B]』です。この項目を満足しなければ他の精度も保障できません。平面度の悪い製品を機械にセットし、基準に押しあてても、[B]面は確かに矯正できますが、それに伴い製品の案内面である超硬部[A]面がうねり状態となり、その製品は精度の保障されない製品となってしまいます。

POINT 2 経年変化を抑える加工処理

超硬と台金の熱膨張係数は2倍程の差があり、この為温度変化、置き歪に問題が生じます。

また、修理研磨により超硬と台金とのバランスがくずれ、歪が発生します。

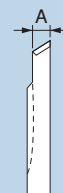
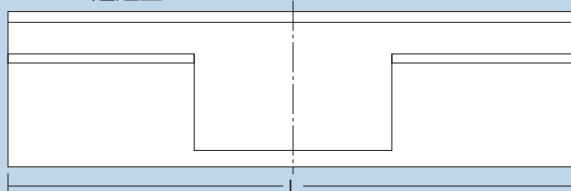
この問題点を克服する為、台金の選定及び熱処理の面から加工が加えられ、経年変化を極力おさえることができます。



POINT 3 薄物ブレードで小径ワーク問題を解消

台金材の選定及び熱処理技術により、右図寸法Aにおける極薄の小径ワーク用ブレードをラインアップしています。

TYPE2 通過型



POINT 4 使用条件に応じて使い分けができます

〈超硬継ぎろう付けブレード〉

センターレスブレードは100mm位の長さの超硬を継ぎ合わせて製作するのが一般的です。従来製品には、継ぎ部にスキマが発生した製品が多く、このスキマがあることで、研磨の工程で製品にキズがつくことがありました。

当社では長年の刃物造りの経験を生かし、継ぎ部を極力平滑にした製品を製作します。

〈超硬継ぎ目無しブレード〉

継ぎ目無しセンターブレード(超硬1本物)の開発をしました。最終仕上げ研削等で特に仕上面粗さを要求される製品の加工に最適です。

1500mm迄1本チップで製作いたします。

●経年変化対策製品

●精度

	平面度mm
精度	0.003/100

〈セラミックスブレード〉

研削中に起こる螺旋キズ発生を抑制。最終仕上げでの加工品質の安定に最適です。

〈ダイヤモンドセンターレスブレード〉

非常に高い耐摩耗性により難削材の加工においても安定した品質が得られます。

製品形状一覧表

当社で製作している代表的形状を示します。

なお、形状・チップ幅A・チップ長さ等詳細につきましてはご相談下さい。

名称	形状	用途
TYPE 1 通過型		<ul style="list-style-type: none"> ●ベアリング部品 ●OA機器部品 ●時計部品
TYPE 2 通過型		<ul style="list-style-type: none"> ●各種シャフト部品 ●ベアリング部品
TYPE 3 通過型		<ul style="list-style-type: none"> ●ベアリング ●各種シャフト
TYPE 4 通過型		<ul style="list-style-type: none"> ●ベアリング ●各種シャフト
TYPE 5 通過型		<ul style="list-style-type: none"> ●自動車部品 ●ベアリング部品
TYPE 6 通過型 停止型		<ul style="list-style-type: none"> ●バルブ部品 ●自動車部品 ●切削工具
TYPE 7 通過型 停止型		<ul style="list-style-type: none"> ●自動車部品 ●油圧部品 ●バルブ部品
TYPE 8 停止型		<ul style="list-style-type: none"> ●自動車部品 ●油圧部品

ダイヤ センターレスブレード

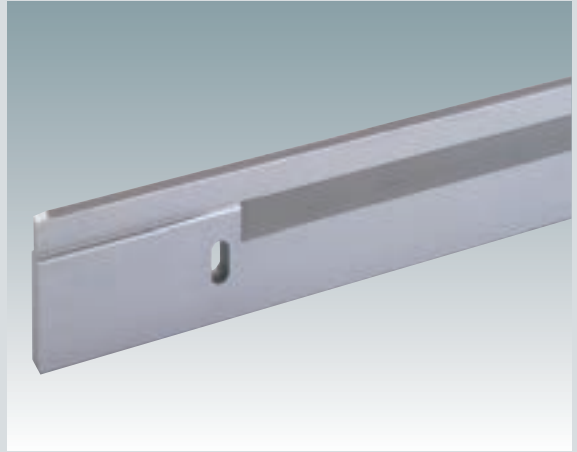
■用途／自動車部品他

■特徴

●長期加工

刃先にダイヤモンドチップを採用したセンターレスブレードです。超硬に比べ硬度が高く、耐摩耗性に優れるため長寿命が期待できます。ブレードが消耗しやすい難削材の加工や、工具交換の頻度を抑え、加工時間を長期化して生産性の向上が必要とされる作業に適します。

※ご要望に応じ各種寸法を製作いたします。詳細は営業マンにお問い合わせ下さい。



接着 センターレスブレード

■用途／プラスチック金型用部品

■特徴

● $t=0.3\text{mm}$ 未満のブレードが製造可能（最小 0.14mm 超硬長 110mm まで対応実績）

製造方法の見直しにより従来当社では製作不可能であった薄物の製造が可能

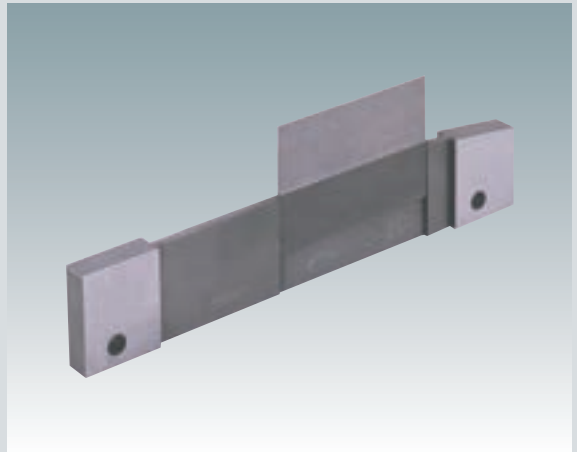
●安定供給可能

従来品の様な熱応力が発生しない為、研磨時のフレが発生しにくく、薄物を安定して供給することが可能

●ワーク精度向上

薄い部分がスチールから超硬に変わったことにより、剛性がアップしブレードのビビリが制御されます。

※ご要望に応じ各種寸法を製作いたします。詳細は営業マンにお問い合わせ下さい。



セラミックス センターレスブレード

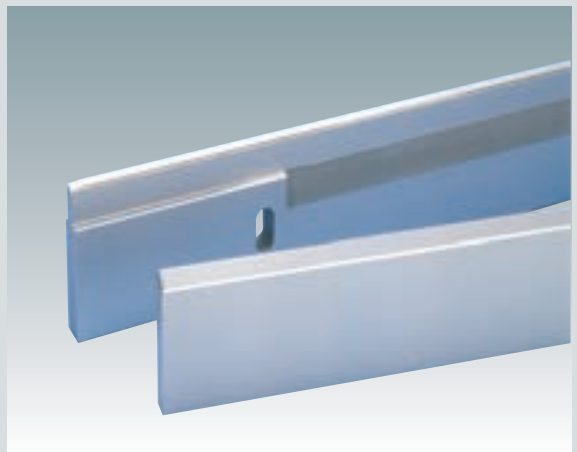
■用途／自動車部品・ベアリング部品

■特徴

●ワークの品質安定

セラミック素材を刃先に採用したセンターレスブレードです。超硬に比べセラミックスは研削中に起こる螺旋キズが付きにくい特徴があり、加工品質が安定します。

※ご要望に応じ各種寸法を製作いたします。詳細は営業マンにお問い合わせ下さい。



KANEFUSA

兼房株式会社

本社・工場 愛知県丹羽郡大口町中小口一丁目1 〒480-0192
TEL(0587)95-2821 FAX(0587)95-7225
中部支社 名古屋市熱田区六番三丁目11-4 〒456-0058
TEL(052)653-2211 FAX(052)651-2245
関東支社 さいたま市北区東大成町一丁目485 〒331-0814
TEL(048)665-1711 FAX(048)661-1801
関西支社 大阪市浪速区桜川四丁目3-1 〒556-0022
TEL(06)6561-7013 FAX(06)6561-7523
札幌営業所 札幌市中央区南一条西十八丁目1-14 〒060-0061
TEL(011)631-0248 FAX(011)641-9002
仙台営業所 仙台市若林区白萩町35-15 〒984-0048
TEL(022)232-6581 FAX(022)232-6584
広島営業所 広島市中区国泰寺町一丁目10-4 〒730-0042
TEL(082)243-8313 FAX(082)249-2872
高松営業所 高松市福岡町四丁目6-4 〒760-0066
TEL(087)804-5391 FAX(087)804-5394
福岡営業所 福岡市博多区博多駅前四丁目37-48 〒812-0011
TEL(092)441-5436 FAX(092)471-1270

ホームページ <http://www.kanefusa.co.jp>
E-Mail sales-do@kanefusa.co.jp

■特約店

★このカタログは2017年5月1日現在のものです。

- 規格および仕様は、改良のため予告なく変更することがありますので、あらかじめご了承ください。
- 商品の形は、印刷都合により現品と多少異なる場合がありますので、ご了承ください。



R280

古紙パルプ配合率80%
再生紙を使用しています。