

ワンパスホーニング用固定式電着工具

# アクセラリーマ

Axcera Series



油圧スリーブ、焼入鋼、鋳物等  
ワンパスホーニング加工に最適!

- 電着部外径精度 $\pm 0.002$
- 低破碎性砥粒の採用による長寿命化の実現
- ステンレス母材採用による防錆対策
- 台金加工、電着の一貫生産により、低コストの実現!

HIGH QUALITY, SPEEDY & ECOLOGY

**DIAMANT**

**事例****ワンパスホーニング用固定式電着リーマ****ユーザーのお困りごと**

- ・イニシャルコストが高い
- ・納期が遅い
- ・再電着を繰り返すと、寿命が低下する



- ALL一貫生産体制により、コスト低減、納期短縮の実現
- SUS母材の採用により、母材の安定使用を実現  
※10φ以下はSUS焼き入れ可
- 外径公差±2μ シャンクh6
- 最適なダイヤモンドの採用による、長寿命化の実現

**新品、再電着後の母材精度の測定について****【実験方法】**

- ・φ6 φ10の工具を使用し、新品時、再電着時の真円度測定を実施
- ・φ6は1か所、φ10は3か所の測定(同じ箇所測定)
- ・再電着後は錆、汚れがついているのを想定し、母材磨きを実施

	新品	再電着後
6φ	1.843μ	5.209μ
10φ-1	2.456μ	4.914μ
10φ-2	2.213μ	5.549μ
10φ-3	1.602μ	7.651μ

**【結果】**

- ・新品時と比較して、2~3倍精度が悪化した。

**高硬度ダイヤの採用による長寿命化**

- 一般的なダイヤモンド砥粒
  - ・砥粒形状が歪で、鋭利な刃先が特徴
  - ・切削性が非常に良い。



- ブロック形状のダイヤモンド砥粒
  - ・加工面の精度、粗さが出しやすい
  - ・砥粒自体、非常に硬い

(外観・仕様などは製品改良のために、予告なく一部変更することがありますのでご了承ください。)

※上記は基本サイズです。直径、電着長、首下長などは個別にご相談ください。

※当社の加工機によるテスト結果です。加工条件等はこちらにご相談ください。

※加工条件表の数値は新しく作業を立ち上げる時の目安としてください。テスト加工をして、危険度・ツール寿命を考慮の上、最適な加工条件を設定してください。

