

HSP

Hitz 機関部品情報

発行番号 : HSP-B1906 発行年月 : 2019年10月

対象機種 : 全機種

排気弁研削盤の砥石について(ウェイクフィールド社製)

近年、主機関の排気弁棒には、運転中の圧痕生成や吹抜けを抑制するために高硬度のシート面を適用しています。シート面を研削盤で研削する際、特に大口径主機関などで研削に時間を要するケースを想定し、標準砥石(型番 709)よりも孔数を少なくした砥石(型番 710)を紹介します。この砥石(型番 710)を使用することで研削時間を短縮することができます。

排気弁研削盤



標準砥石 (型番 709)



砥石 (型番 710)



注意 :

砥石(型番 710)は孔数が少ないとから、標準砥石と比べて目詰りしやすいため、砥石面の再生のためのツールとして、ドレッサーとドレッサー・アセンブリ・バーを合わせて販売します(添付の取扱説明シートをご参照ください)。

研削の際にビビリの傾向ある場合には、砥石の切り込み量を小さくすることを推奨します(排気弁研削盤の取扱説明書を参照)。

本情報に関するご相談やご用命は弊社担当者、もしくは下記の問い合わせ先までご連絡ください。

日立造船株式会社 機械事業本部 船用機器・脱硝ビジネスユニット

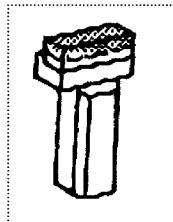
営業部 東京	TEL 03-6404-0142	E-mail de-tokyo@hitachizosen.co.jp
大阪	TEL 06-6569-0502	E-mail de-hzds@hitachizosen.co.jp
上海	TEL +86-21-6887-2525	E-mail zixun_hitz@hitachizosen.com.cn
シンガポール	TEL +65-6863-1490	E-mail de-sin-branch@mml.is.hitachizosen.co.jp

また技術的お問い合わせは下記連絡先でも対応いたします。

サービス部 技術グループ TEL 06-6569-0508 E-mail de-support@hitachizosen.co.jp



ウェイクフィールド 排気弁研削盤 'SEG' 砥石のドレッシング



ドレッサー

1. ドレッサー（23-3）が砥石（23）に直角に当る様にドレッサー・アセンブリ・バーをセットする。ドレッサーが砥石に当たるように位置を調節する。
2. 研削モーター（18）を回転させた後、研削送りハンドル（6-1）を廻しアングル・フィード・スライドを前後させながらドレッサーを指で押し込み、砥石の研削面を修正する。
3. ドレッシングを行う際に砥石の研削面全幅が均一にドレッシングされて、同一の外径になるようにすることが重要である。
4. 研削加工中に砥石のドレッシングを数回行なう必要がある場合がある。その場合には、砥石がバルブスピンドルやボトムピースのシート面に接触していないことを確認してのちに行う。

6-1	研削送りハンドル
6-2	切り込みハンドル
23	砥石
23-1	砥石カバー
23-2	ドレッサー・アセンブリ
23-3	ドレッサー

