

Hyper CXJ

面品位の向上と長寿命を両立させたロール研削用砥石です。

特長

■ 新セラミック砥粒CXJ

微小で均一な結晶構造により砥粒が微小破碎するため、良好な切味が得られ、かつスクラッチの低減が図れます。専用ボンド「B48シリーズ」により研削比を向上させました。

効果

■ スクラッチの低減

スクラッチが低減でき安定した仕上面が得られます。

■ 加工コストの削減

砥石寿命が延長するため加工コストの低減が可能です。

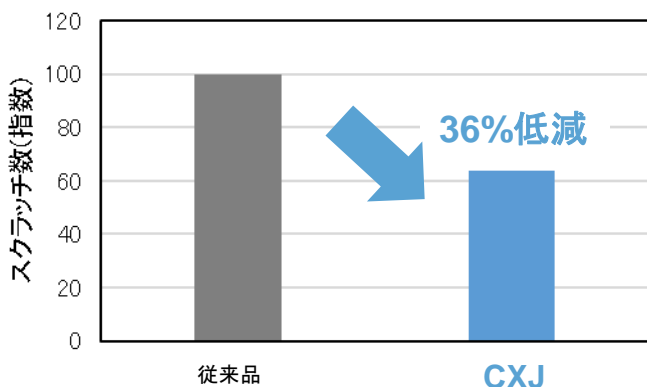


試験結果

< 研削条件 >

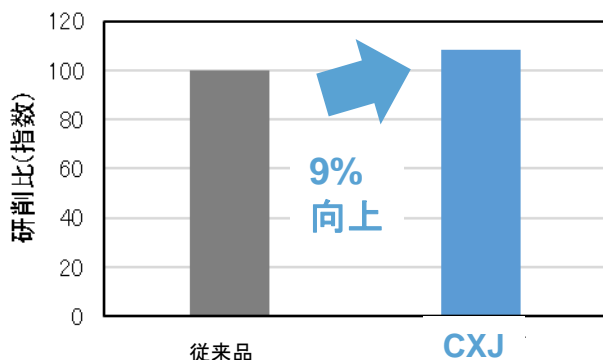
研削方式	湿式円筒トラバース研削	ワーク材質	HSS鋼(ハイス) HRc61
砥石寸法	φ370×20×φ127mm	ワーク寸法	Φ130x110L

■ スクラッチ数



- ✓ 従来品に対して、スクラッチ数が36%低減
- ✓ 研削面品位の向上が期待されます

■ 研削比



- ✓ 従来品に対して、研削比が9%向上
- ✓ 加工コストの低減が可能です

製造範囲

砥粒	セラミック砥粒 CXJ	寸法(mm)	外径	φ 610～φ 1070
			厚み	60～100
粒度	36～120		穴径	Φ 203.2～Φ 508
結合度	H～N	ボンド種類	B480S、B481S、B482S	
組織	6～8		B480T、B481T、B482T	

対応可能な砥石明細、寸法の組合せは、
弊社営業担当まで相談ください。

適用用途

- 熱間圧延ロールの研削
特にHSS鋼(ハイス)や高クロム鋳鉄などの
高硬度の材質に適しています。



ノリタケ株式会社

工業機材事業本部

[本社]

〒451-8501 名古屋市西区則武新町三丁目1番36号

TEL: 052-561-9833 FAX: 052-561-9759

E-mail: grinding@noritake.com

<https://www.noritake.co.jp/>

* 本カタログに掲載の内容は予告無く変更する場合がありますので御了承ください。

BAB-020-U-202407-1