Noritake

高強度ビトリファイドCBNホイール
シャープカイザー

特殊製法により砥粒切れ刃間隔の均質性を向上
高強度ボンドの採用により、切れ味と寿命の両立を実現

特長



■ 砥粒保持力に優れた新ボンドシステム

新ボンドシステムにより、従来品と比較して
切味同等では長寿命化を、寿命同等では切れ味良化を達成

■ 均質性を向上

特殊製法により従来品に比べ砥粒切れ刃間隔の均質性を
向上させました

効果

■ 加工単価低減

工具寿命の延長により、コストダウンが図れます

■ サイクルタイムの短縮、バリの削減

従来並みの寿命を維持しつつ、サイクルタイムの短縮やバリの削減が可能です

■ 残留応力の低減、研削焼け、割れの抑制

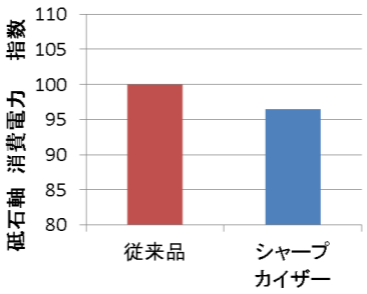
砥粒切れ刃間隔の均質化が、局所的な熱の発生を抑制し、加工品位の向上に寄与します

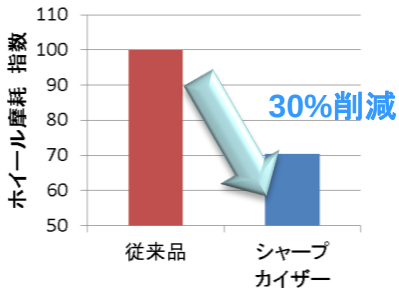
試験結果

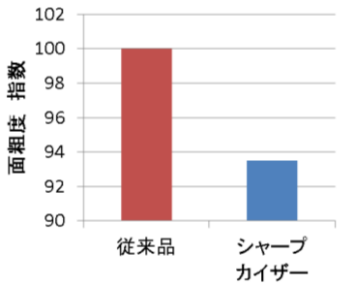
ホイール寸法　:φ350D
ホイールスペック:CBX-V

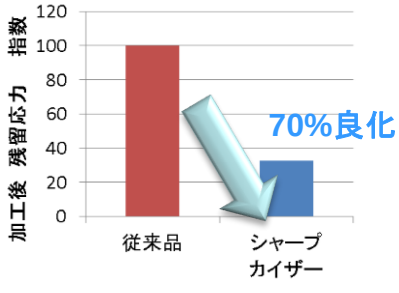
研削方式　　:**カムプロファイル研削**
ホイール周速度:140m/s
ワーク材質　　:FCD700
研削能率　　:Z' = 110mm³/mm･s

＜寿命向上仕様での試験＞

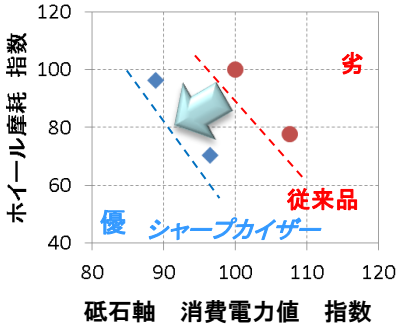








＜研削性能線＞



✓ 従来品に比べ長寿命、
切れ味に優れる

製造範囲

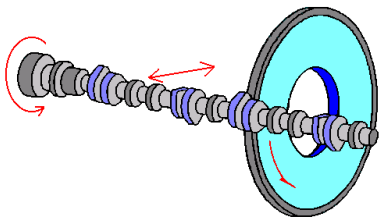
砥材	CB / CBX	寸法(mm)	外径	最大 510
粒度	80～170番		厚み(U寸)	最大 30
結合度	O～Q	ボンド種類	VSH1	
集中度	150～200			

寸法の詳細については別途ご相談ください

適用用途

・カムプロファイル研削
　材質：　FCD、スチール

※FCチルカム研削向け新商品としてはSW5ホイールがございます



・凹カム/ポンプカムプロファイル研削

・円筒研削

※その他砥石形状維持性が必要な用途

良好事例

ワーク	材質	研削方式	スペック	外径(mm)	結果
ｶﾑｼｬﾌﾄ	FCD	ｶﾑﾌﾟﾛﾌｧｲﾙ研削	CBX140-V	100	現行比1.5倍のドレッシング間隔
ｶﾑｼｬﾌﾄ	FCD	ｶﾑﾌﾟﾛﾌｧｲﾙ研削	CBX140-V	120	現行比2倍のドレッシング間隔
ｶﾑｼｬﾌﾄ	FCD	ｶﾑﾌﾟﾛﾌｧｲﾙ研削	CBX140-V	350	現行比2倍のドレッシング間隔
ｶﾑｼｬﾌﾄ	FCD	ｶﾑﾌﾟﾛﾌｧｲﾙ研削	CBX140-V	350	スクラッチ発生率の改善による加工単価削減
ｶﾑｼｬﾌﾄ	ｽﾁｰﾙ	ｶﾑﾌﾟﾛﾌｧｲﾙ研削	CBX120-V	120	研削焼け等なく良好
ｶﾑｼｬﾌﾄ	ｽﾁｰﾙ	ｶﾑﾌﾟﾛﾌｧｲﾙ研削	CBX120-V	350	研削焼け等なく良好

＊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。

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/