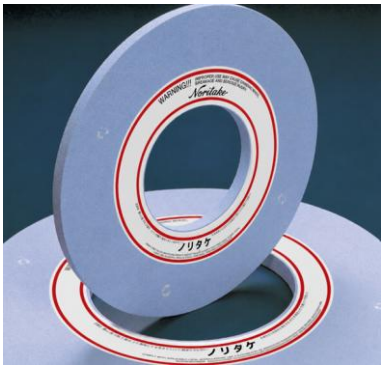
Noritake

高能率研削用 ビトリファイドポーラスセラミック砥石 CZ砥石

セラミック系砥粒を独自配合し、専用結合剤「V700」と組み合わせた高性能ビトリファイド砥石です

特長



■ 優れた切れ味と切れ刃の高い持続性

セラミック系砥粒を独自配合させることで、優れた切れ味を発揮します
更に専用結合剤「V700」により砥石構造の均質性を高め切れ刃を長く維持させることが可能です

効果

■高能率研削の実現

優れた切れ味を発揮するため、高能率研削が可能となりサイクルタイム短縮によるコストダウンが可能です
切れ刃の維持により、砥石摩耗量の抑制及びドレッシング回数の削減に有効です

■ 研削抵抗の低減

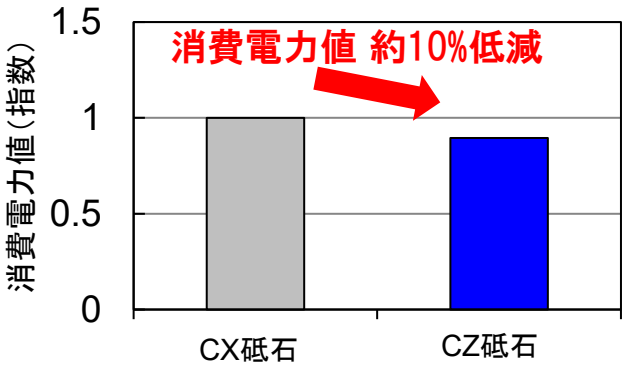
研削時の切れ刃接触面積が小さいため、研削抵抗を低減します
研削抵抗の低減によって、精度向上、研削焼け低減に有効です

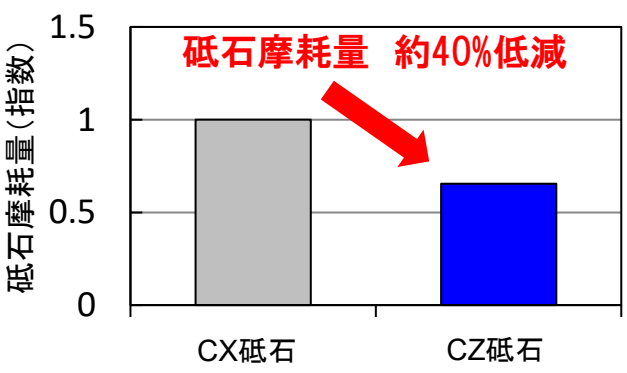
試験結果

①平面研削(生材)

＜ 試験条件＞

研削盤:平面研削盤、ワーク材質:SUS304、研削能率:3.3 $mm^3/mm \cdot s$、砥石周速度:33 m/s





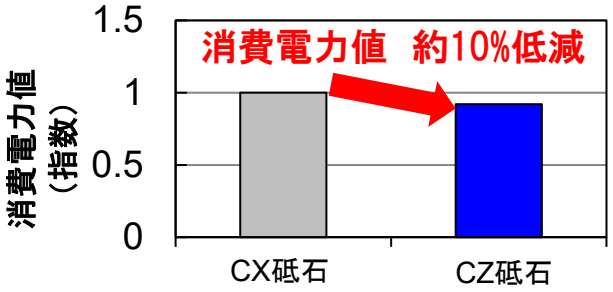
高能率研削用ビトリファイドポーラスセラミック砥石　CZ砥石

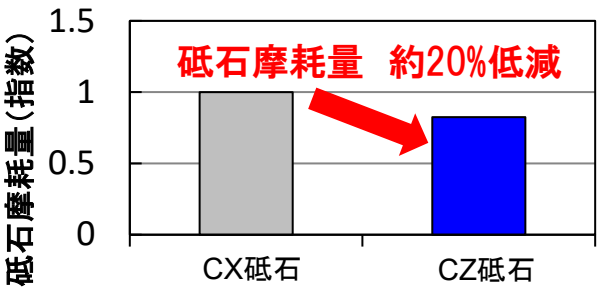
試験結果

②円筒研削（焼き入れ）

＜ 試験条件＞

研削盤：円筒研削盤、ワーク材質：SCM435（焼き入れ）、研削能率：5 $mm^3/mm \cdot s$、砥石周速度：45m/s

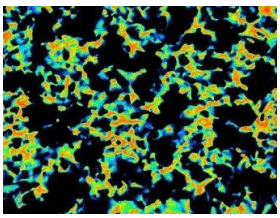




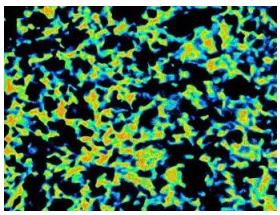
CZ砥石はCX砥石に比べ切れ味、寿命が向上します

＜研削後の砥石表面＞

CX砥石



CZ砥石



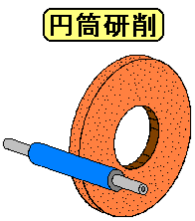
CZ砥石は切れ刃が分散した構造により、砥粒の摩滅・脱落を低減させ、切れ味が持続します

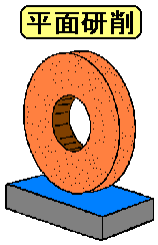
製造範囲

砥粒	CZ	結合度	D+～K	寸法	外径	最大 610
		組織	10～13		厚み	最大 75
粒度	46～120番	結合剤	V700P			

適用用途

円筒研削
平面研削





＊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3-1-36
TEL：052-561-9833　FAX：052-561-9759
E-mail: grinding@noritake.com
https://www.noritake.co.jp/