

# HYPER CX砥石

セラミック系砥粒を独自配合し、専用ボンド「V400P」と組み合わせた高性能ビットリファイドポーラス砥石です。

## 特長

### ■ 優れた切れ味と切れ刃の高い持続性

セラミック系砥粒の独自配合で、優れた切れ味を発揮します。また、専用ボンド「V400P」により砥石構造の均質性が向上し、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

優れた切れ味で高能率研削が実現し、サイクルタイムが短縮できるため、コストダウンに貢献します。また、切れ刃が維持するため砥石摩耗量の抑制やドレッシング回数削減にも有効です。

### ■ 研削抵抗の低減

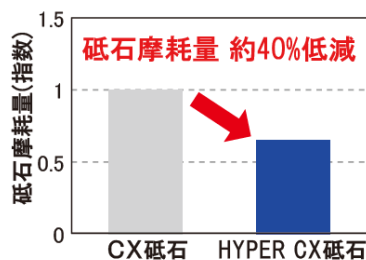
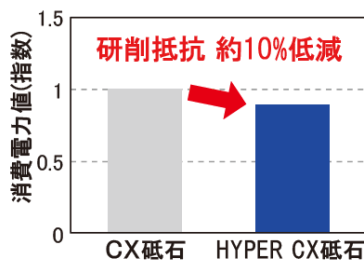
研削時の切れ刃接触面積が小さいため、研削抵抗が低減します。これにより、精度が向上し、研削焼けも抑制できます。



## 試験結果

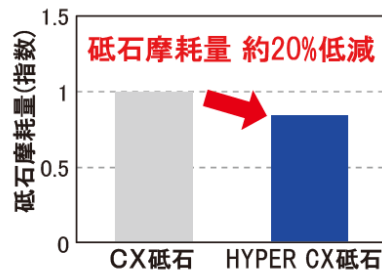
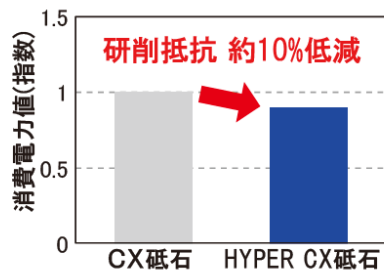
### 平面研削(生材)

ワーク	SUS304生材
研削能率	3.3mm <sup>3</sup> /mm・s
砥石周速度	33m/s



### 円筒研削(焼入材研削)

ワーク	SCM435焼入材
研削能率	5.0mm <sup>3</sup> /mm・s
砥石周速度	45m/s



HYPER CX砥石はCX砥石に比べ切れ味、寿命が向上

### 研削後の砥石表面



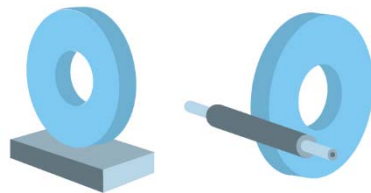
HYPER CX砥石は切れ刃の分散構造により、砥粒の摩滅・脱落を低減させ、切れ刃の維持が可能

適用用途

平面研削、円筒研削

被削材

ステンレス鋼や高硬度の難削材の高能率研削に使用します。  
SUS300系(オーステナイト系)、SKH、SKD、SUHなど



品番表(標準在庫品)

No.	品番	砥粒	粒度	硬度	組織	ボンド	種類	形状	寸法		周速度	入数(枚)
									外径×厚み×穴径		m/s	
1	1000E22010	HPCX	60	F	10	V	400P	1	180×13×31.75		40	3
2	1000E22020	HPCX	60	G	10	V	400P	1	180×13×31.75		40	3
3	1000E22030	HPCX	60	H	10	V	400P	1	180×13×31.75		40	3
4	1000E22040	HPCX	60	I	10	V	400P	1	180×13×31.75		40	3
5	1000E22050	HPCX	60	I	10	V	400P	1	180×19×31.75		40	3
6	1000E22060	HPCX	60	F	10	V	400P	1	205×19×31.75		40	3
7	1000E22070	HPCX	60	G	10	V	400P	1	205×19×31.75		40	3
8	1000E22080	HPCX	60	H	10	V	400P	1	205×19×31.75		40	3
9	1000E22090	HPCX	60	I	10	V	400P	1	205×19×31.75		40	3
10	1000E22100	HPCX	60	F	10	V	400P	1	205×19×50.8		40	3
11	1000E22110	HPCX	60	G	10	V	400P	1	205×19×50.8		40	3
12	1000E22120	HPCX	60	I	10	V	400P	1	205×19×50.8		40	3
13	1000E22130	HPCX	60	G	10	V	400P	1	305×38×127		40	2
14	1000E22140	HPCX	60	H	10	V	400P	1	305×38×127		40	2
15	1000E22150	HPCX	60	I	10	V	400P	1	305×38×127		40	2
16	1000E22160	HPCX	60	G	10	V	400P	1	355×38×127		40	1
17	1000E22170	HPCX	60	H	10	V	400P	1	355×38×127		40	1
18	1000E22180	HPCX	60	I	10	V	400P	1	355×38×127		40	1
19	1000E22190	HPCX	60	J	10	V	400P	1	405×38×127		40	1
20	1000E22200	HPCX	60	I	10	V	400P	1	405×50×127		40	1
21	1000E22210	HPCX	60	G	10	V	400P	1	510×50×127		40	1

※周速度=最高使用周速度

株式会社ノリタケカンパニーリミテド  
工業機材事業本部

〒451-8501  
愛知県名古屋市西区則武新町三丁目1番36号  
Website [www.noritake.co.jp](http://www.noritake.co.jp)  
e-mail [grinding@n.noritake.co.jp](mailto:grinding@n.noritake.co.jp)

- 東京 (03) 6205-4433
- 名古屋 (052) 561-7226
- 大阪 (06) 6319-1787

\*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。

■お問い合わせ先