Noritake

高性能ビトリファイド砥石　CXE砥石

新砥粒CXEとその性能を最大限に発揮できるボンドを用いた高性能ビトリファイド砥石です

特長

■ 良好な切味

従来セラミックス砥粒と比較して、形状がシャープで且つ
耐摩耗性に優れ、特に高能率研削において性能を発揮します
新たに開発した専用ボンドが、この砥粒の特徴を最大限に
引き出します



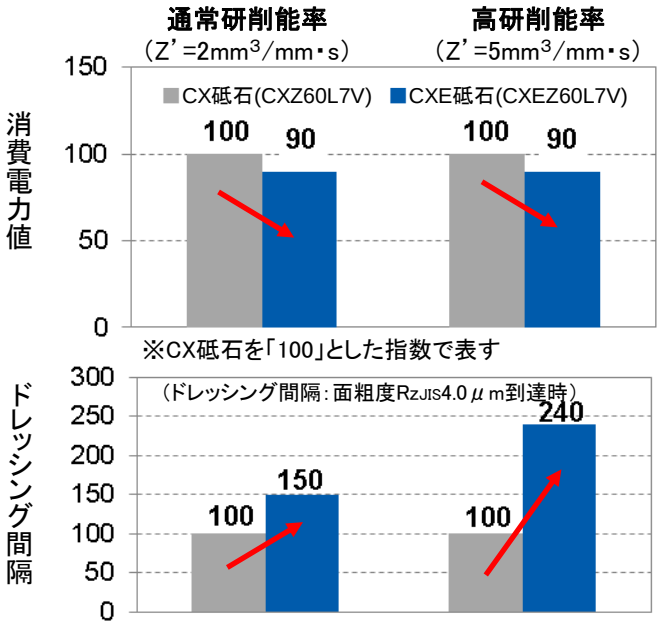
効果

■ 生産性向上、コストダウン

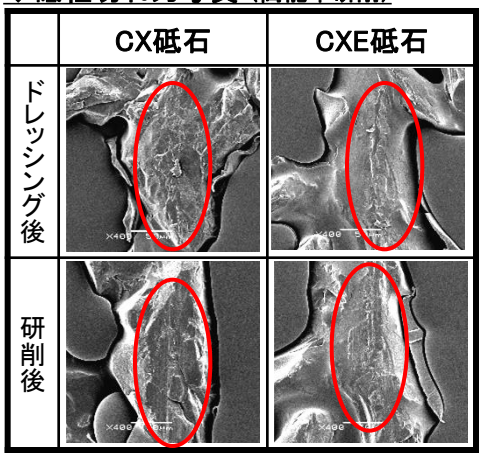
高能率研削においても、切味が持続することにより、
ドレッシング間隔の延長ができ、生産性が向上します

社内テスト結果

研削方式：湿式円筒プランジ研削、砥石周速度：45m/s、被削材：SCM435（HRC48）



◆砥粒切れ刃写真（高能率研削）



CXE砥石の方が摩滅摩耗の進行が遅い。

CXE砥石は、CX砥石と比較して
①消費電力が10%低減します
②ドレッシング間隔が通常研削能率では「50%」、高研削能率では「140%」向上します
CXE砥石は高い研削能率ほど優れた研削性能を示します

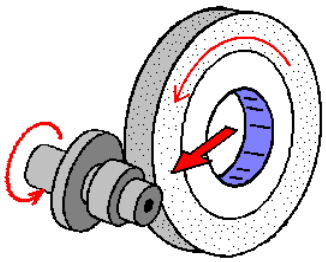
高性能ビト砥石　CXE砥石

製造範囲

砥材	CXEZ、CXE、CXEY	結合度	H～Q	D～L
		組織	7,8	9～13
粒度	46～120番	ボンド種類	V500	V500P

適用用途

円筒研削、工具溝研削
マルチフォームセンタレス研削など



良好事例

加工物	材質	研削方式	砥石ｽﾍﾟｯｸ	結果
機械部品　端面＋平面(コーナーR付)	SK材	横軸平研	CXEZ80K8V	従来セラミック砥石と比較して切り込み速度1.5倍でR修正必要無し。
バー材	SUS440	マルチフォームセンタレス	CXEZ 100O 8 V	従来セラミック砥石と比較してドレッシング間隔5倍
ニードル(3本取り)	ハイス	マルチフォームセンタレス	CXEZ 100O 8 V	従来セラミック砥石と比較してドレッシング間隔1.5倍
切削工具(溝)	ハイス	総型プランジ	CXE 120 K 8 V	研削能率が1.3倍にアップし2工程を1工程化
ピストンピン	SCM415HS Cr415H	スルーフィードセンタレス	CXEY80J7V	従来セラミック砥石と比較してドレッシング間隔1.3倍

＊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/

BAV-012-U-201410-1