



ダイヤ
CBN 砥石

RCX WHEEL

高能率両頭平面研削用砥石



特長

RCX ホイールは、砥石同士を向き合わせて研磨する両頭研磨に威力を発揮するレジセラミックボンド超砥粒 DDG 砥石です。砥粒の突き出しが大きいために高い研削性を発揮します。また、高破砕性の砥粒を厳選して使用しているので抜群の切れ味を誇り、高能率な削材の加工を可能にすると共に、ホイール寿命を大幅にアップが可能です。さらに、乾式・湿式の両方に対応しているので、目的に合わせて様々な研削にご利用いただけます。

標準寸法

- 外径：～φ600
- 厚み：～T250
- DDG：φ585-

使用上の注意

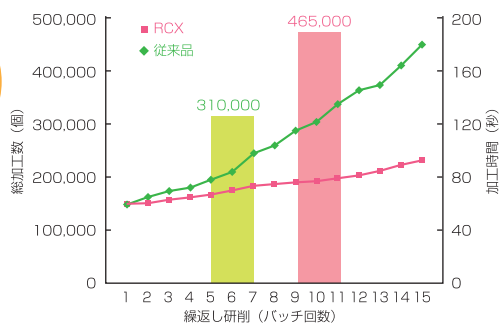
- 使用周速：max40m/sec (2,400m/min)
- 推奨周速：26～40m/sec (1,600～2,400m/min)

研削比較 (Diamond)

(砥石仕様：SDC-230N-50B-RCX SDC-230N-50B-B5 【従来品】)

- 被削物：スローアウェイチップ微粒子超硬 HRA95
- 取り代：0.2～0.25mm
- 加工数：40個/1バッチ
- G圧：3.0kg/cm²
- ドレス：GCF120 5sec.
- 研削盤：富士産機製 FS-35AN

15バッチ目で
1/3の研削時間！
従来品の
1.5倍の
加工量！



適合鋼材

HRc45以上の焼入鋼の加工に効力を発揮します。

- 合金鋼 (SCM、SNCM など)
- 軸受鋼 (SUJ など)
- 超硬、サーメットなど

製作可能範囲

- 砥粒：SDC、CBN
- 粒度：#80～#3,000
- 硬度：L、M、N、O、P、R

代表的な用途

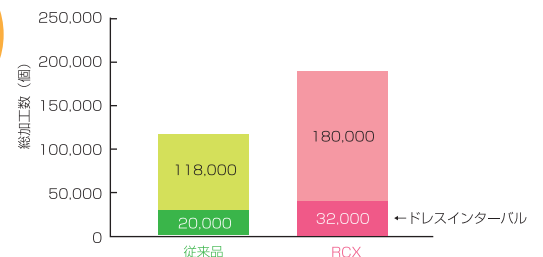
- ベアリング材加工
- ピストンリング加工
- 油圧プレート加工
- リング、円板状の偏平形状品の加工など

研削比較 (CBN)

(砥石仕様：SDC-200N-75B-RCX SDC-200N-75B-B5 【従来品】)

- 被削物：自動車用部品 SK-5 合金リング φ50
- 加工方式：インフィード研削
- 砥石周速：24m/sec.
- 取り代：0.2mm (両側)
- 研削速度：0.03mm/sec.
- 研削盤：光洋機械製 KVD-300

ドレスインターバル
60%アップ！
従来品の
1.5倍の
加工量！





株式会社 TKX

〒543-0011 大阪府大阪市天王寺区清水谷町 5 番 16 号

TEL 06-6768-0681 (代表) FAX 06-6768-4000

URL <http://www.tkx.co.jp>

■ご用命は