

鑄鉄のバリ取りに最適

鑄鉄専用研削砥石

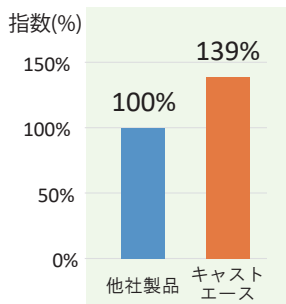
日本製

キャストエース

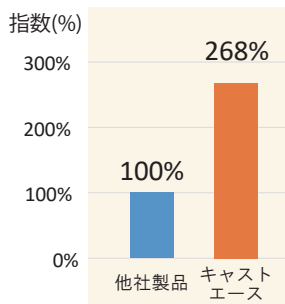
粗い粒度と高い硬度で、研削抵抗に負けない!!



研削力指数



総研削量指数



高周波グラインダ専用電源250Hz/240Hzを使用し、FCD500を研削したときの
180φ (72m/s) 製品1枚使い切りまでの研削量指数 (他社製品の性能を100とする) ※当社実験値



動画チェック



- 鑄鉄の研削に特化した高耐久、高研削な砥石です。
- 他社重研削砥石と比べて、研削力は約1.4倍、総研削量は約2.6倍です。※当社実験値
- 特に高い研削力が求められるダクタイル鑄鉄(FCD)に最適で、研削作業の改善に繋がります。

主な用途 鑄鉄のバリ取りなどの重研削作業

＜仕様梱包＞

製品名	品番	サイズ (mm) 外径×厚み×孔径	粒硬度	梱包 外装(内装×入数)	最高使用周速度
キャストエース	CTA1006AZ20S	100×6×15	AZ20S	200枚(25枚×8)	72m/s(4,300m/min)
	CTA1806AZ20S	180×6×22		50枚(25枚×2)	
ハイキャストエース	HCTA1806AZ20S	180×6×22.23			80m/s(4,800m/min)



警告 誤った使い方をした場合、製品が破壊して死亡または重傷をまねく恐れがあります。作業前に警告文(安全の手引き)をよく読んでご使用ください。

※予告なく仕様、外観などを変更する場合がございます。予めご了承ください。

高速度用もあります!!
ハイキャストエース



優れた技術と理想を常に追求する

「切る・削る・磨く」製品を探すなら
砥石コンシェルジュ



ニューレジストン株式会社®

統括本部 〒594-1157 大阪府和泉市あゆみ野2丁目1番1号
TEL. (0725) 51-2292 FAX. (0725) 51-2392
ホームページ <https://www.newregiston.co.jp/>

ご用命は信用ある当店へ

お客様相談窓口 研削砥石のご相談窓口です。お気軽に何でもどうぞ!

☎ 0120-466-300

No.220602-B57-1