

# ワークローラの再研磨

## シントクが効率化技術確立

ハイス鋼やセラミックスなどセンデミアミル向け 専用ユニット完成

センデミア圧延機用ワークローラ最大手のシントク（本社・東京都板橋区、社長・田中雄大氏）は、ハイス鋼ワークローラやセラミックスワークローラの再研磨を効率化する新技術「シントクグライデイン

グシステム」を開発・確立した。2月からホームページに関連データを掲載するほか、5、6月には本社工場のプロトタイプ機を活用し、持ち込まれたワークローラによる実証試験を幅広く受け入れる予定。

「シントクグライデインディングシステム」は、研削砥石に通電することで常に新生砥粒で研削可能となるELID（電解インプロセスドレッシング）技術を、円筒研削盤によるワークローラ（WR）の研削に初めて適用した。

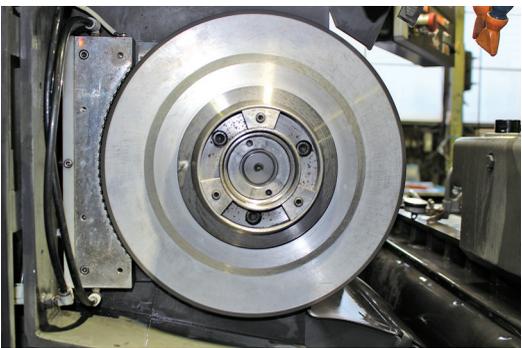
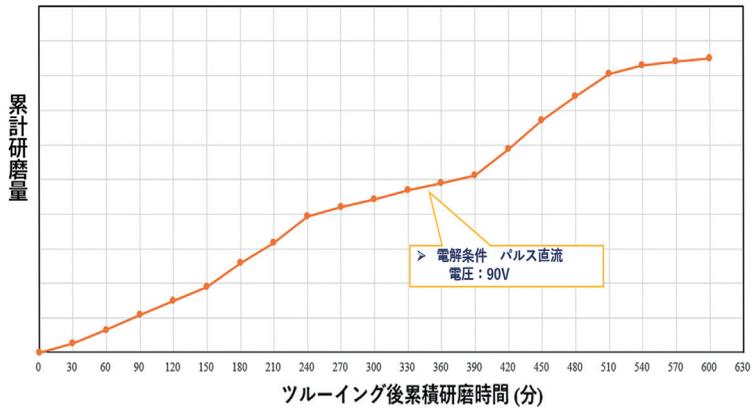
板用ワークローラにも適用できる。シントクの試験では、#800 CBNメタルレジンボンド砥石を用いて12時間程度の連続研磨が可能なることを確認した。

「タイプI」と、セラミックスWR向けの「タイプII」を開発し、高い再現性で安定した仕上げ研磨を実現できる段階に達した。

タイプIIは、ボンドを直接電解し、常に砥石の新生面を形成するタイプで、研磨粉が電解されないセラミックスなどに適用可能。適用砥石は砥粒がSDでボンド材がメタル。

I、IIとも適用電源は直流パルス。

累積研磨時間と累積研磨量の実測データ  
（ロール材質：ハイス鋼、砥石：#800CBNメタルレジンボンド）



砥石とアルミにクロムめっきした電極④

④ 電極はアルミにクロムめっきした。砥石はCBN（#600、#800）でボンド材がレジン+メタルファイバー。広幅鋼

