表面は変えられる
明日を変える表面技術

冷却ロール用梨地仕様
KRシリーズ

硬化クローム工業株式会社
KOKA CHROME INDUSTRY CO., LTD.

押出ラミネート向け梨地規格KRシリーズとは

硬化クローム独自の冷却ロール用「梨地規格」で
粗さだけではなく光沢度や樹脂への転写までを
加味した梨地の仕様です

世界中のコンバーター及び装置メーカー様にご好評いただいております
採用例：工程紙、食品包装材、機能性フィルムetc

硬化クローム工業株式会社
KOKA CHROME INDUSTRY CO., LTD.

押出ラミネート向け梨地規格
「KRシリーズ」の利点

- 再現性の高いリピート加工が可能
- ブラスト材の種類や研磨量の調整など様々な要素を組み合わせ自由自在に表面形状を作ります
- 目標サンプルを提示いただければ調査→表面形状の提案が可能

梨地仕様「KRシリーズ」について

「KRシリーズ」:規格（組合せ）

砥粒の種類		番手/種類		方　法		ブラストの順　番		研磨量
酸化アルミニウム	×	#120/200/250	×	ウェットブラスト法	×	めっき前ブラスト法	×	マット～ミラー
乾状珪砂		#60/80/200		ドライブラスト法		めっき後ブラスト法		
ガラスビーズ				ドライブラスト法		めっき前後ブラスト法		

上記5つの要素を組合せて多種多様な表面形状を作り上げます

プラスで「研磨方法」の選択も可能

硬化クローム工業株式会社
KOKA CHROME INDUSTRY CO., LTD.

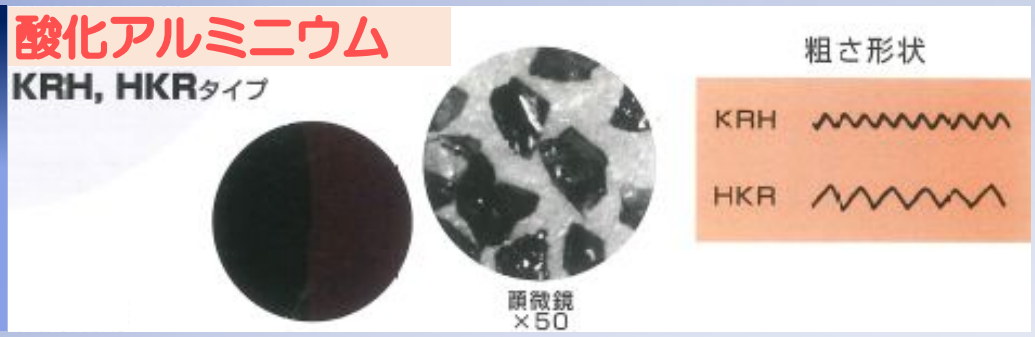
梨地仕様「KRシリーズ」について

梨地加工方法

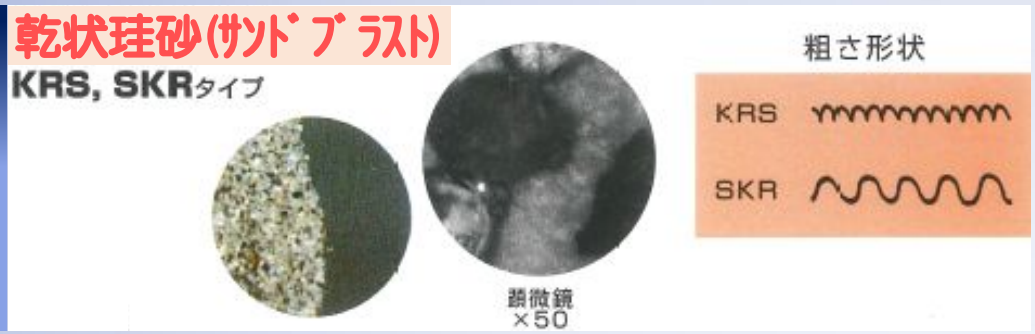
ブラスト
材料について

各種類の
表面加工が可能

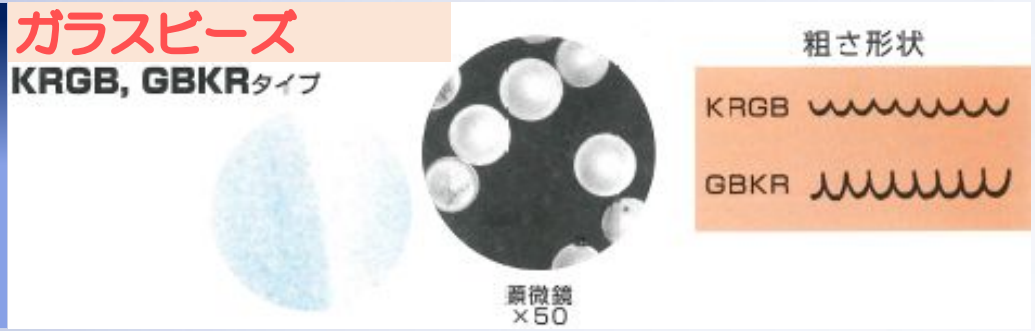
ウェット
ブラスト系



ドライ
ブラスト系



ドライ
ブラスト系



梨地仕様「KRシリーズ」について

各種タイプの特徴

硬化クローム工業株式会社
KOKA CHROME INDUSTRY CO., LTD.

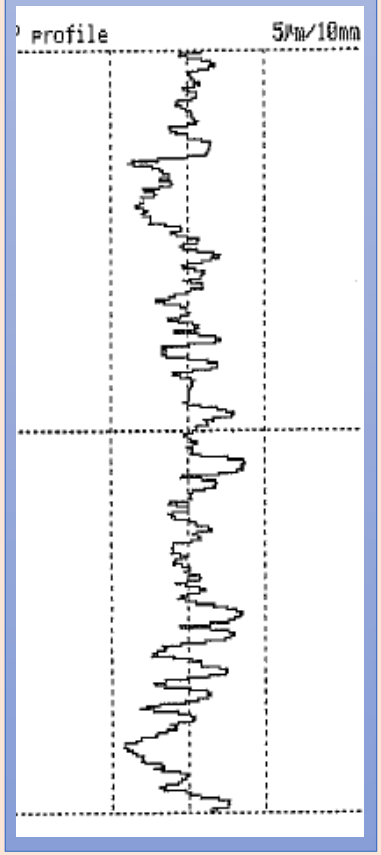
梨地仕様「KRシリーズ」について

前打ちタイプ
ＨＫＲ１２０－４

母材研磨
→梨地加工
→めっき加工
→(仕上げ研磨)
→完成検査

【形　状】
後打ちと比べ大きな
凹凸表層：めっき面

（例）

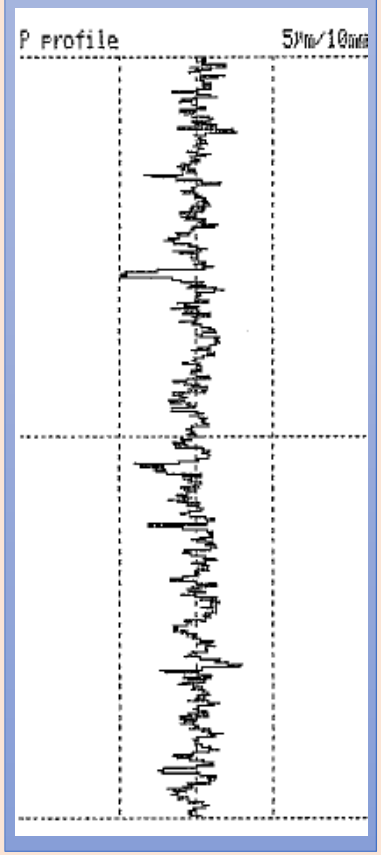


後打ちタイプ
ＫＲＨ１２０－４

母材研磨
→めっき加工
→めっき面研磨
→(仕上げ研磨)
→完成検査

【形　状】
前打ちと比べ緻密な
凹凸表層：梨地加工面

（例）



硬化クローム工業株式会社
KOKA CHROME INDUSTRY CO., LTD.

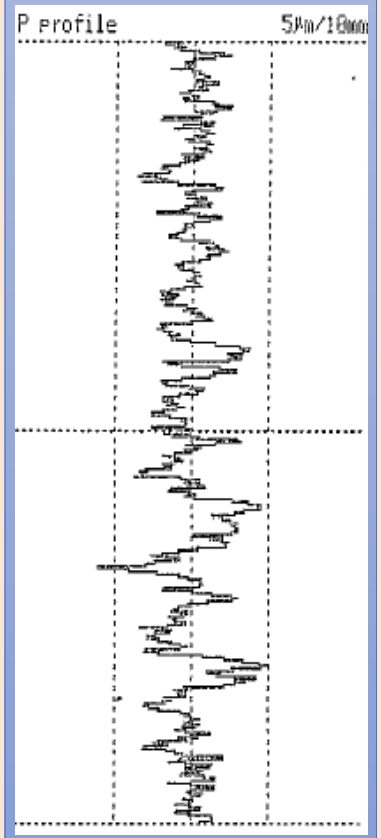
梨地仕様「KRシリーズ」について

ダブルマットタイプ
H120KRH120－4

母材研磨
→梨地加工
→めっき加工
→梨地加工
→完成検査

【形　状】
KRH120-4より粗い
表層：梨地加工面

（例）

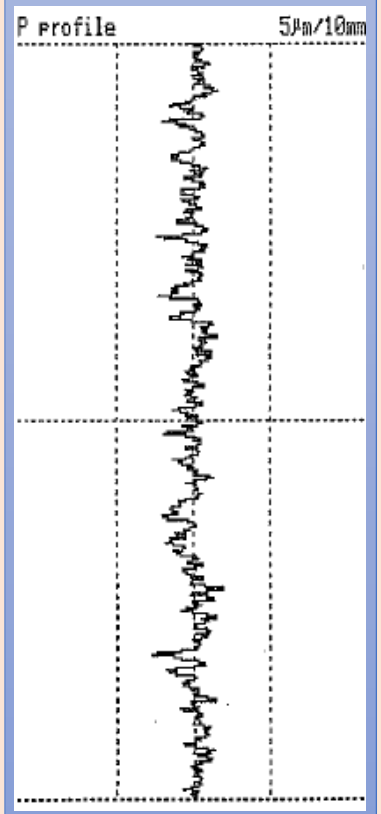


ＡＰタイプ
KRH120AP－4

母材研磨
→めっき加工
→めっき面研磨
→梨地加工
→めっき加工
→(仕上げ研磨)
→完成検査

【形　状】
HKR120-4より細かい
表層：めっき面

（例）



硬化クローム工業株式会社
KOKA CHROME INDUSTRY CO., LTD.

梨地仕様「KRシリーズ」について

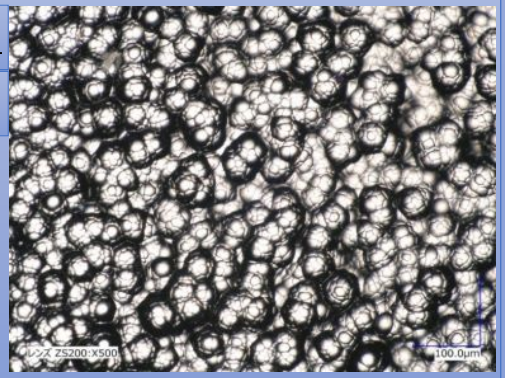
同じ番手を打つ場合でも粗度の違いあり

ＨＫＲ１２０－４
（前打タイプ）
→粗度Ｒｚ7～１０μｍ
ＫＲＨ１２０－４
（後打タイプ）
→粗度Ｒｚ５～　６μｍ

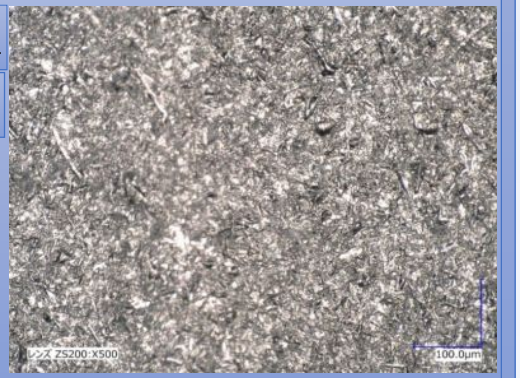
表面光沢の違い（マットの場合）

ＨＫＲ１２０－４（前打タイプ）
→クロムめっきの光沢
ＫＲＨ１２０－４（後打タイプ）
→クロムめっき後、
マット処理のため艶消し
→研磨加工でミラー調に
すると光沢度はほぼ同等

ＨＫＲ１２０－４
前打タイプ
→めっき
フィニッシュ



ＫＲＨ１２０－４
後打タイプ
→ブラスト
フィニッシュ



前打、後打処理方法での表面の違い

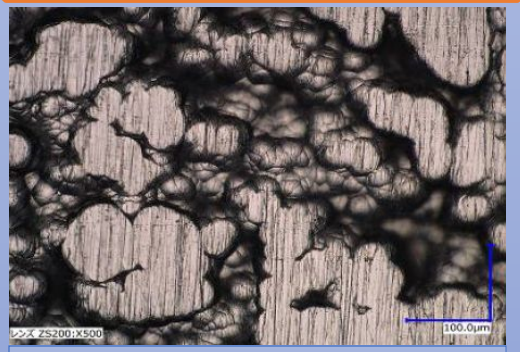
各種類の表面加工が可能

硬化クローム工業株式会社
KOKA CHROME INDUSTRY CO., LTD.

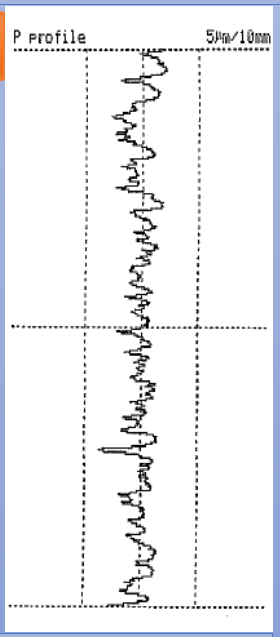
梨地仕様「KRシリーズ」について

ミラー仕様での違い　図：表面ポケットのイメージ
粗度は同等、表面ポケットの形状に違いあり

前打ちミラー

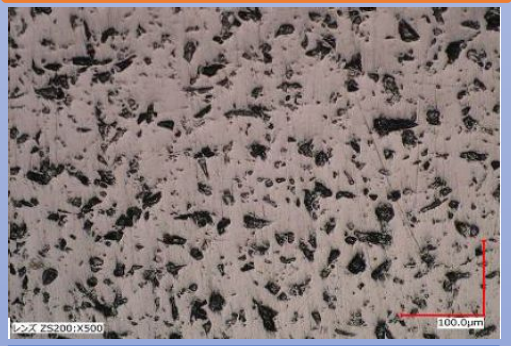


拡大写真　倍率500倍

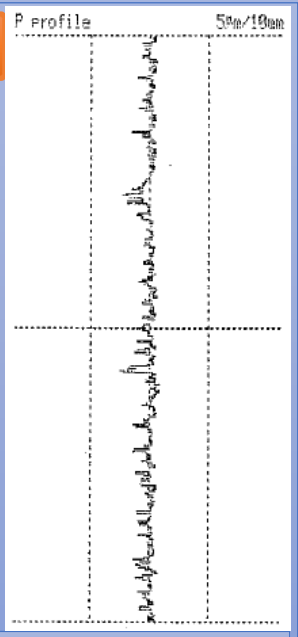


チャート：ＨＫＲ１２０－２．５

後打ちミラー



拡大写真　倍率500倍



チャート：ＫＲＨ１２０－２．５

ポケットの形状の違いで紙ラミの場合、ＫＲＨ１２０－２（後打）に比べ
ＨＫＲ１２０－２（前打）は、冷却ロールからの製品剥離、滑り性が良くなる
※ 注意：印刷適正など考慮が必要

前打、後打処理方法での表面の違い

各種類の表面加工が可能

梨地仕様「KRシリーズ」について

「〇〇〇ー4」全般　マット「4」

規　格	仕上りイメージ
KRH120－4	

前打ち・後打ち・ダブルマットあり

基　本：「ブラスト材・粒子径・ブラスト条件」で管理

「光沢度・粗さ指定」他が必要な場合、応相談

ベース：「H120（アルミナ#120）」以下参照

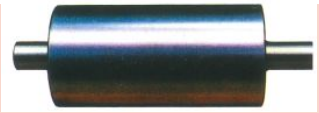
加工種類	規　格	Ｒｚ
前打ち	HKR120ー4	7～10μm
後打ち	KRH120ー4	5～6μm
ダブルマット	HKRH120ー4	7～10μm

粗さ変更や生産性向上などのご要望によりご提案

硬化クローム工業株式会社
KOKA CHROME INDUSTRY CO., LTD.

梨地仕様「KRシリーズ」について

「〇〇〇3～1」
当社規格光沢度
で管理

	規　格	仕上りイメージ
セミマット「3」	KRH120－3	
セミミラー「2」	KRH120－2	
ミラー　「1」	KRH120－1	

ブラスト材などの違いにより、
粗さや形状が異なっている場合でも「光沢度」は同じ
粗　さ：「出来なり」
マットベースから磨き込んでいくため、
マット時の粗さでおおよそが決まる

粗さ変更や生産性向上などのご要望によりご提案