

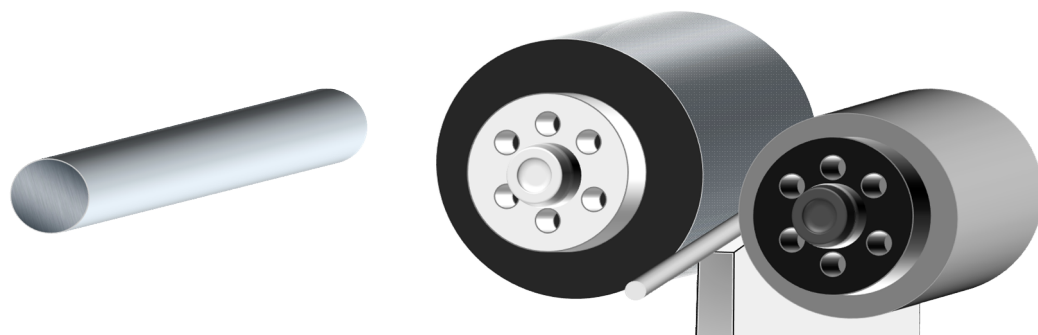
## 5Sbond

SIC系砥粒用の汎用ボンド

## バー材

## センタレス研削

## ■製品/加工イメージ



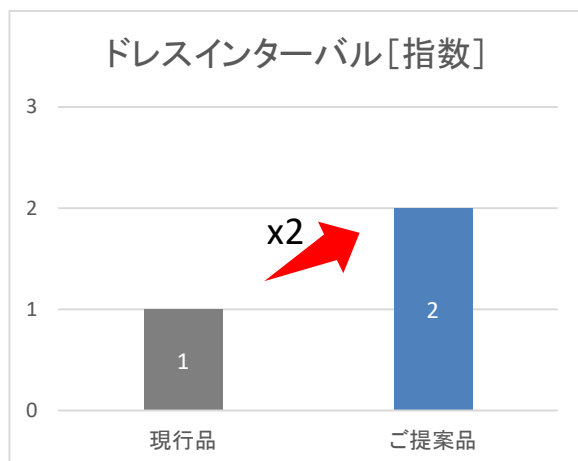
## ■砥石仕様

| 形状 / 寸法 / 周速 | 7号 両凹み | 510              | × | — | × | 228.6 | 50 m/s |
|--------------|--------|------------------|---|---|---|-------|--------|
| 現行品          | BGC    | 80               | L | 7 | V | 5S    | ---    |
| ご提案品         | BGC    | 入口側#70<br>出口側#80 | L | 7 | V | 5S    | N      |

## ■研削条件

|           |         |   |               |
|-----------|---------|---|---------------|
| 研削盤 / 方式  | センタレス研削 | / | スルー           |
| 加工物 / 寸法  | バー材     | / | ---           |
| 被削材 / 硬度  | 非鉄系     | / | ---           |
| 取り代 / 面粗度 | ---     | / | Rz2.0 $\mu$ m |
| ドレス理由     | 目詰まり    | / | ビビリマーク        |

## ■加工結果



- ・気孔サイズをコントロールし均一に分散させるN処理を追加したことで目詰まりを抑制
- ・入口側の粒度を#70と粗化する事で研削力が向上しビビリマークを抑制
- ・ドレスインターバル2倍を達成

管理No. 2021- 035

蓄積された技術と充実したサービス。100年を超える歴史は技術革新の歩み。