

5S bond

Sic系砥粒用の凡用ボンド

エンジンバルブセンタレス研削

■製品/加エイメージ



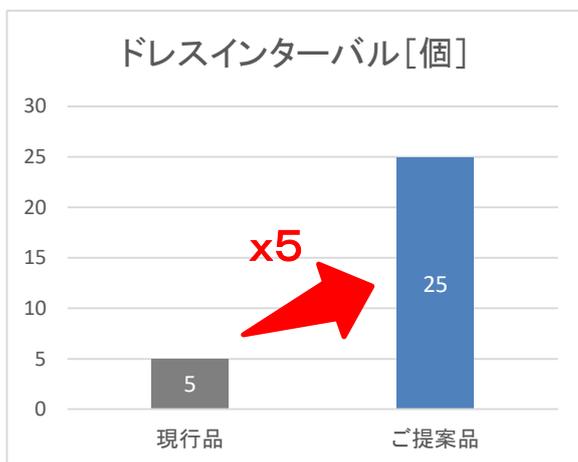
■砥石仕様

形状 / 寸法 / 周速	平型	610	×	115	×	305	34 m/s
現行品	炭化ケイ素系	80		N		V	---
ご提案品	BGC	80		L		V	5S

■研削条件

研削盤 / 方式	センタレス研削	/	インフィード
加工物 / 寸法	エンジンバルブ	/	Φ9~12x165mm
被削材 / 硬度	SUH36	/	HRC35~36
取り代 / 面粗度	Φ0.1mm	/	Ra1.8~2.2μm
ドレス理由	研削焼け	/	---

■加工結果



- ・ドレスインターバルを5個→25個に延長
- ・研削焼け抑制を達成

管理No. 2021-001 -01

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。