

〔新特許出願中〕  
〔商標登録済〕

No. SCX060401

## CBN砥石&ダイヤモンド砥石 究極のツルージング・ドレッシング



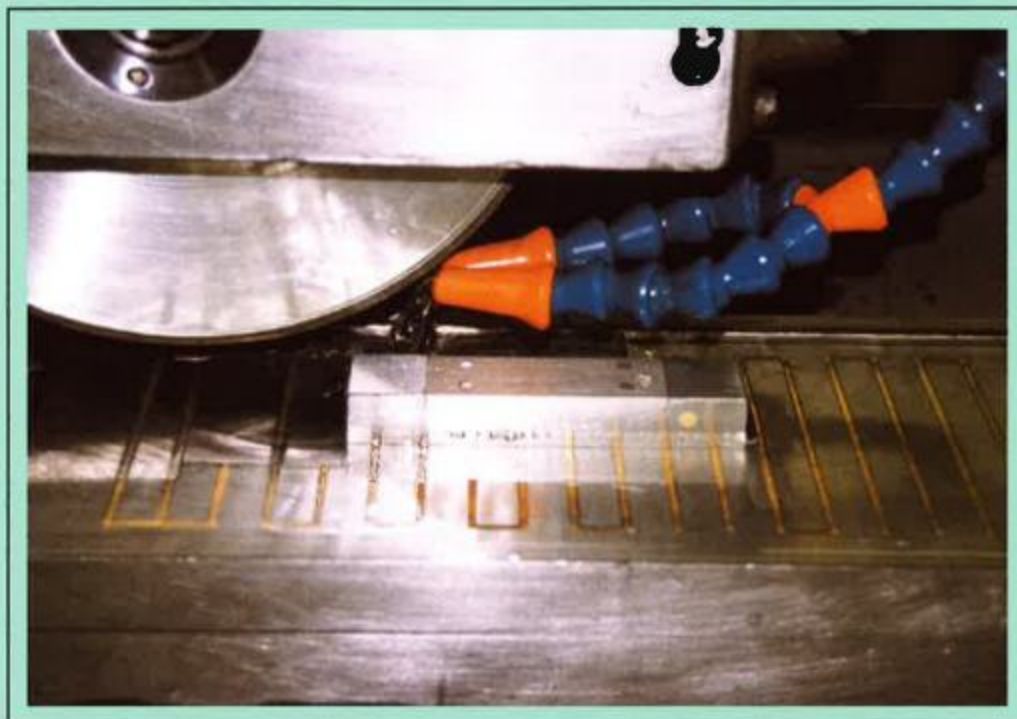
 **SAN-EI SEIKO CO.,LTD.**

# X POWER とは

## X POWERの特徴

1. 超砥粒砥石(CBN砥石及びダイヤモンド砥石)のツルーイングとドレッシングが同時にできます。
2. レジンボンドのみならず、ピトリファイドボンド、メタルボンドの超砥粒砥石のツルーイング、ドレッシングにも極めて高い効果があります。
3. 従来の方法(例えば軟鋼研削法やWA等によるツルーイング)と比較するとツルーイング時間が大幅に短縮できます。
4. ツルーイング後の切れ味は、X POWER を研削加工することにより砥石のボンドを除去してツルーイング、ドレッシングを行うため、極めて良好です。
5. 構造及び使用方法がシンプルなため特殊な装置を必要としません。
6. 用途に応じて形状が変えられるために自由度があり、あらゆる設備に対応できます。
7. 製品と同形状のドレッサーを使用することにより、シングル段取りが可能となるため設備稼働率が飛躍的に向上します。
8. 一般砥石(WA,GC等)のような粉塵が発生しないために環境保全に寄与し、作業安全性が高まります。

# 平面研削砥石の ツルーイング・ドレッシング



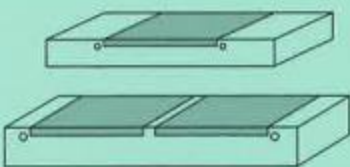





使用砥石:CBN170N100 (レジンボンド)			
ツルーイング条件	使用ドレッサー	軟鋼研削法 (S50C)	X POWER (SX-A1)
	砥石回転数	1000 rpm	
	左右送り速度	15 m/min	
	前後送り速度	215 mm/min	
	総切り込み量	0.200 mm	
	砥石寸法	φ198.902×15	φ199.000×15
	切り込み量/回	4 μm	5 μm
結果	砥石片肉減耗量	0.005 mm	0.049 mm
	ドレッサー減耗量	0.190 mm	0.147 mm
	処理時間	10分 28秒	7分 35秒
	ツルーイング比	0.098	1.250
	負荷電流	5 A	5 A
	表面粗さ ※	Ra 0.723	Ra 0.648
	真直度 ※	1.0 μm	0.6 μm
備考	※ 表面粗さ及び真直度は、ツルーイング後SKH51 (HRC63)をプランジ研削して測定。		

## 推奨ツルーイング条件

砥石粒度	推奨ツルーイング条件				注意事項
	切り込み量	砥石周速度	左右送り速度	前後送り速度	
170#	5 μm	10m/s	10m/min	200mm/min	* 当推奨条件は、レジンボンド砥石の平面研削における参考値です。 * X POWER に焼け、滑り等が発生しない条件にてご使用ください。
270#	4 μm				
400#	2 μm	13m/s	15m/min	300mm/min	

[砥石の種類により処理条件、効果が変わってきますので当社までご相談ください]

# XPOWER 標準仕様

呼び名	寸法	用途	略図
品番	巾×高さ×全長	平面研削	
SX-A1	24×15×100		
SX-A2	24×20×155		
SX-A3	24×23×220		
品番	外径×巾×全長	円筒研削	
SX-B1	φ30×20×80		
SX-B2	φ30×30×130		
品番	外径×内径×巾	内面研削	
SX-C1	φ30×φ12×20		
SX-C2	φ48×φ24×20		
SX-C3	φ70×φ40×20		
品番	外径×軸径×全長	万能研削	
SX-D1	φ20×φ11×55		
品番	巾×高さ×全長	側面研削	
SX-E1	45×15×90		
品番	軸径×有効長×全長	万能研削	
SX-F1	φ11×20×50		

製品の仕様等は、改良のため予告なしに変更することがありますので予めご了承ください。

## ご注文に際して

- \* ご注文に際しては型番をご指示ください。
- \* 特殊仕様も設計製作致しますのでご相談ください。



## 三栄精工株式会社

本社・工場 / 岐阜県美濃加茂市加茂野町木野1000番地

☎ 505-0053

TEL 0574(25)3167(代)

FAX 0574(26)1329