

# 1. バリ取りテスト

## 【テスト内容】

砥粒入ナイロン製のネジリブラシと研削丸を用い同じテスト方法にてバリ取り性能比較を実施した。

\* ブラシ回転数：ネジリブラシ：1420rpm 乾式  
研削丸：500rpm 湿式

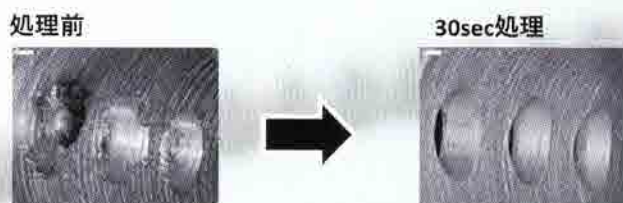
\* ワーク材質：STKM13A

\* ワーク穴径：φ18 ブラシ外径：φ20

※各ブラシ正回転のみで処理。



## 【研削丸 SC#240】



## 【ネジリブラシ TXC#240-0.75】



【結果】 同じ砥粒径(番手)のネジリブラシと比較して、研削丸が圧倒的に優れる。

# 2. 摩耗テスト

## 【テスト方法】

\* ブラシ回転数：1,000rpm 湿式

\* ワーク材質：SGD \*処理時間：1h~2h

## 【研削丸 AO # 600】



## 研削丸摩耗量(外径比較)

単位：mm

	KSM-5	KSM-14	KSM-32
未使用	5.00	14.21	32.11
2h 使用後	4.72	13.48	31.04
摩耗量	0.28	0.73	1.07

【結果】 摩耗試験では、砥粒の破損・脱落等は確認されず、連続使用する場合でも均等に砥粒玉が削れていき、外径が縮小していく結果となった。

# 3. 面粗度テスト(仕上げ)

## 【テスト方法】

\*回転数：1,000rpm 湿式

\*処理時間：30sec

\*ワーク材質：STKM13A



処理前



AO#320処理



AO#600処理

## Ra(平均粗さ)

種類	番手	処理前	処理後
AO	320	3.006	0.391
	600	2.981	0.947
SC	320	3.250	1.246
	600	3.145	1.411

## Rz(最大高さ)

種類	番手	処理前	処理後
AO	320	15.115	3.902
	600	16.584	5.971
SC	320	21.845	7.215
	600	15.839	6.711

※テストデータの数値は実績値であり、保証値ではありません。

【結果】 SCとAOどちらの砥粒でも処理後の面粗度が改善されている。鉄製の対象物では、AO砥粒の方が高面粗度となる結果となった。