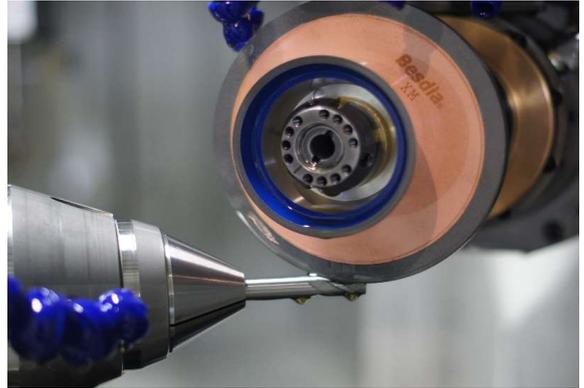


XM複合式結合法強力開槽-刀具研磨砂輪

XM 複合式(Hybrid)結合法 具有金屬結合的強度高、散熱性好、耐熱性佳，完美的形狀保持力，非常適合做深切剖溝，擁有超高的加工效率與穩定性。在加工效率、產品壽命、耐熱散熱性以及砂輪強度，均能與目前近各大品牌進口砂輪比較。主要運用於五軸CNC刀具研磨開槽。

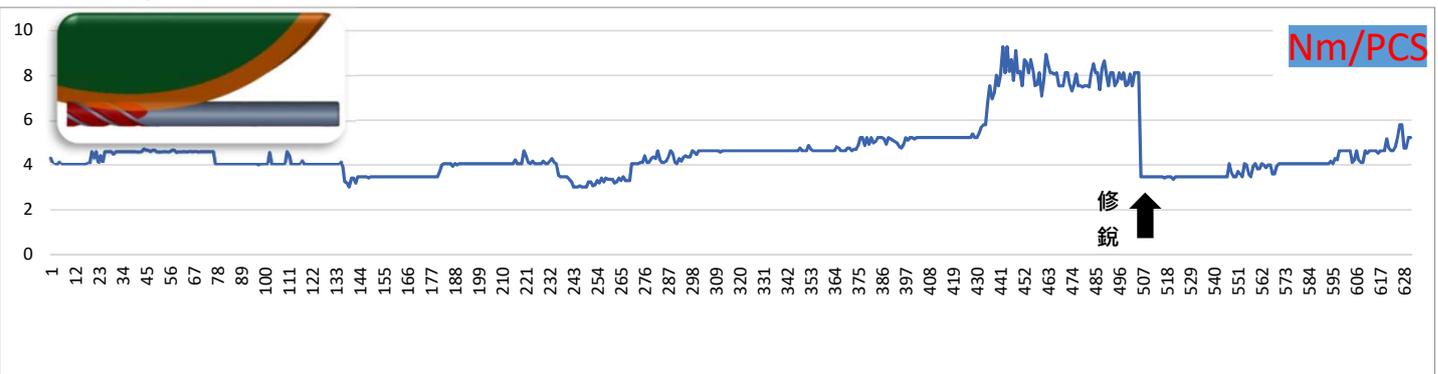


- **超效率**：卓越的切削力，單次進刀可達3mm以上，大幅提高加工效率。
- **超耐用**：充分發揮複合式結合法優勢，砂輪形狀保持度良好，適合長時間無人加工。
- **超節能**：切削力與形狀保持雙重利多，使主軸附載降低，不用常修銳砂輪，達到節能效益。
- **超性價**：台灣製造、進口品質，價格極具競爭力，為公司節省耗材支出。

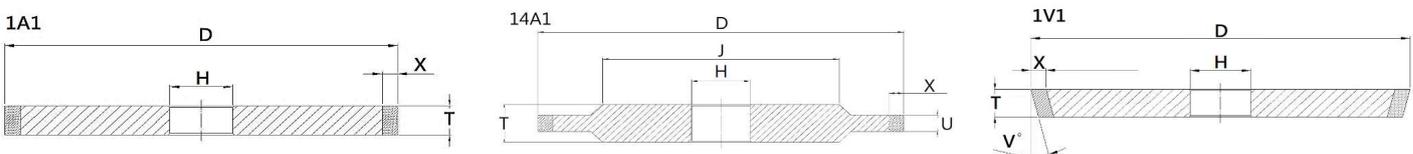
技術資料 / 實測報告

砂輪品牌	一品鑽石工業股份有限公司		
砂輪型號	Besida-XMH	磨料規格	SD300
配方編碼	XM-D54	砂輪規格	125D-10X-5U-8T-20H
砂輪同心度 (使用前)	5um	砂輪使用線性距離 (剖溝)	84m
砂輪R角 (使用前尺寸)	R0.09	砂輪R角使用後尺寸	R0.25
測試機型	Walter Helireinic Vision 400L	研磨參數 (S)	S=16.5(2520RPM)
工件外徑	Ø10mm	研磨參數 (F)	F=80(662mm/min)
螺旋角度 / 有效長度(刃長)	35 Degree / 25~50mm	工件材質 / 名稱	K44/AF312 / 鎢鋼圓棒
總測試數量	650支	剖溝深度	1.85mm (單次進刀)

主軸負載曲線圖



XM複合式結合法砂輪規格 / 一般通用型



※可接受訂製，請提供所需之砂輪尺寸與機台資訊，我們會為您的需求量身打造最適合的砂輪。