

Noritake

汎用品
ダイヤ製品
総合カタログ

vol.1

CONTENTS

ダイヤモンド工具（建築土木用）

ディスクグラインダー用

面研くん(シングルタイプ)	1
面研くん(シングルウインドタイプ)	1
面研くん(ダブルタイプ)	2
面研くん(ダブルウインドタイプ)	2
エコカップ(シングルウインドタイプ)	3
エコカップ(ダブルウインドタイプ)	3
Uフィット	4
Vフィット	4

エンジンカッター・電動カッター用

レザックスグリーン	5
レザックスシルバー	5

台車式エンジンカッター用

レザックスイエロー	6
レザックスパープル	6

ダイヤモンド工具（精密用）

グラインダーの達人 ダイヤ	7
金型の達人 ダイヤ	8
金型の達人 CBN	9
金型の達人 仕上げ	10
ダイヤモンドハンドラッパ	11
さざ波	11

ドレッシング工具

エルエル単石ドレッサ	12
Gシャープ One/Half	13
ホワイトストーン	14

研磨材

ダイヤモンドペースト	15
------------------	----

ダイヤモンド工具 (建築土木用)

研削 カップホイール(乾式)

ディスクグラインダ用

面研くん (シングルタイプ)



特長

- ・コンクリート製品を中心とした各種建材の粗仕上げ用です。
- ・経済性を追求した、切れ味重視のカップホイールです。

用途

舗装コンクリート、硬質コンクリート、一般コンクリート、圧縮セメント建材、レンガ、ブロック、モルタル

付属カラーで穴径調節が可能

発注品番	D (インチ)	寸法 (mm)			最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数 (枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層	W				
3H6CSG04D6510	4	102×20×20	4.5	6.5	14,500	15	5	

ディスクグラインダ用

面研くん (シングルウインドタイプ)



特長

- ・コンクリート製品を中心とした各種建材の粗仕上げ用です。
- ・集塵装置付き電動工具で使用されると、粉塵の少ない加工ができ、作業環境が改善されます。

用途

舗装コンクリート、硬質コンクリート、一般コンクリート、圧縮セメント建材、レンガ、ブロック、モルタル

付属カラーで穴径調節が可能

発注品番	D (インチ)	寸法 (mm)			最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数 (枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層	W				
3H6CSW04D6510	4	102×18×20	4.5	6.5	14,500	15	5	

ダイヤモンド工具 (建築土木用)

研削 カップホイール(乾式)

ディスクグラインダ用 面研くん (ダブルタイプ)



特長

ダイヤモンドチップとワークの接触面積が大きく、良好な仕上げ面が得られる高寿命カップホイールです。

用途

舗装コンクリート、硬質コンクリート、一般コンクリート、圧縮セメント建材、レンガ、ブロック、モルタル

付属カラーで穴径調節が可能

発注品番	D (インチ)	寸法 (mm)			最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数 (枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層	W				
3H6CDB04D7010	4	102×18×20	4.5	7.0	14,500	15	5	

ディスクグラインダ用 面研くん (ダブルウィンドタイプ)



特長

- ・基板に独自の穴をあけ、集塵効果を高めると共に軽量化をし、作業者の方や機械への負担を軽減しました。
- ・プロから日曜大工作業まで幅広く使用できます。

用途

舗装コンクリート、硬質コンクリート、一般コンクリート、圧縮セメント建材、レンガ、ブロック、モルタル

付属カラーで穴径調節が可能

発注品番	D (インチ)	寸法 (mm)			最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数 (枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層	W				
3H6CDW04D7010	4	102×18×20	4.5	7.0	14,500	15	5	

ダイヤモンド工具 (建築土木用)

研削 カップホイール(乾式)

ディスクグラインダ用

エコカップ (シングルウインドタイプ)



特長

- ・経済性を追求したシングルウインドタイプのカップホイールです。
- ・特殊チップ形状と特殊ボンドの採用により、スムーズで良好な切れ味を発揮します。

用途

舗装コンクリート、硬質コンクリート、一般コンクリート、圧縮セメント建材、レンガ、ブロック、モルタル

付属カラーで穴径調節が可能

発注品番	D (インチ)	寸法 (mm)			最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数 (枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層	W				
3H6ECOCUPS410	4	102×18×20	4.5	6.5	14,500	15	5	

ディスクグラインダ用

エコカップ (ダブルウインドタイプ)



特長

- ・経済性を追求したダブルウインドタイプのカップホイールです。
- ・特殊チップ形状と特殊ボンドの採用により、スムーズで良好な切れ味を発揮します。
- ・ダイヤモンドチップとワークの接触面積が大きく、良好な仕上げ面が得られます。

用途

舗装コンクリート、硬質コンクリート、一般コンクリート、圧縮セメント建材、レンガ、ブロック、モルタル

付属カラーで穴径調節が可能

発注品番	D (インチ)	寸法 (mm)			最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数 (枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層	W				
3H6ECOCUPW410	4	102×18×20	4.5	7.0	14,500	15	5	

ダイヤモンド工具 (建築土木用)

研削 ストレートホイール(乾式)

ディスクグラインダ用

Uフィット



特長

- ・先端がU字型をしたストレートホイールです。コンクリートやモルタルに発生したひび割れの補修作業に最適です。
- ・作業者の方や機械への負担を軽減するため、基板に穴をあけて軽量化しました。

用途

舗装コンクリート、舗装グリーンコンクリート、硬質コンクリート、一般コンクリート、圧縮セメント建材、レンガ、ブロック、モルタル

発注品番	D (インチ)	寸法 (mm)		最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数 (枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層				
3H8GSTU410N10	4	100×10×20	7.0	15,200	—	5	

ディスクグラインダ用

Vフィット



特長

- ・先端がV字型をしたストレートホイールです。
- ・コンクリートやモルタルに発生したひび割れの補修作業に最適です。

用途

舗装コンクリート、舗装グリーンコンクリート、硬質コンクリート、一般コンクリート、圧縮セメント建材、レンガ、ブロック、モルタル

発注品番	D (インチ)	寸法 (mm)		最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数 (枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層				
3H8GSTV310N10	3.5	90×10×20	9.0	15,200	—	5	

ダイヤモンド工具（建築土木用）

切断 乾式ブレード

エンジンカッター・電動カッター用 レザックスグリーン（汎用タイプ）



特長

耐熱性に優れ、砥粒保持力の高い専用ボンドを採用しました。切断速度の向上と安定した切れ味が得られる乾式切断用ブレードです。

用途

ヒューム管、U字管、硬質コンクリート、一般コンクリート、発泡コンクリート

※ 受注製造品

付属カラーで穴径調節が可能

発注品番	D (インチ)	寸法(mm)		最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数(枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層				
3I0GPR092421A	9	226 × 2.4 × 22	6.0	8,300	20	1	
3I0GPR102621A	10	256 × 2.6 × 22	6.0	7,400	20	1	
3I0GPR102622A	10	256 × 2.6 × 25.4	6.0	7,400	20、22	1	
※ 3I0GPR102623A	10	256 × 2.6 × 30.5	6.0	7,400	20、22、25.4	1	
3I0GPR122720A	12	306 × 2.7 × 20	6.0	6,200	—	1	
※ 3I0GPR122721A	12	306 × 2.7 × 22	6.0	6,200	20	1	
3I0GPR122722A	12	306 × 2.7 × 25.4	6.0	6,200	20、22	1	
3I0GPR122723A	12	306 × 2.7 × 30.5	6.0	6,200	20、22、25.4	1	
3I0GPR142820A	14	356 × 2.8 × 20	6.0	5,300	—	1	
3I0GPR142821A	14	356 × 2.8 × 22	6.0	5,300	20	1	
3I0GPR142823A	14	356 × 2.8 × 30.5	6.0	5,300	20、22、25.4	1	

エンジンカッター・電動カッター用 レザックスシルバー（エコノミータイプ）



特長

コンクリート及びその二次製品、レンガ・ブロックなどの切断作業において、ハイコストパフォーマンスを達成したエコノミータイプの乾式切断ブレードです。

用途

ヒューム管、U字管、硬質コンクリート、一般コンクリート、発泡コンクリート

付属カラーで穴径調節が可能

発注品番	D (インチ)	寸法(mm)		最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数(枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層				
3I0GPS1227230	12	306 × 2.7 × 30.5	6.0	6,200	20、22、25.4	1	

ダイヤモンド工具（建築土木用）

切断 湿式ブレード

台車式エンジンカッター用

レザックスイエロー（汎用タイプ）



特長

ダイヤモンド保持力の高い専用ボンドの採用により切断速度が向上し、安定した切れ味を発揮します。コストパフォーマンスに優れた湿式切断用ブレードです。

用途

鉄筋コンクリート、プレスレスコンクリート、舗装コンクリート、舗装アスファルト、舗装グリーンコンクリート、ヒューム管、U字管、硬質コンクリート、一般コンクリート、ブロック、モルタル、スレート

※ 受注製造品

発注品番	D (インチ)	寸法(mm)		最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数(枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層				
※ 3I0GAM1026YA0	10	256×2.6×27	6.0	7,400	—	1	
3I0GAM1232YA0	12	306×3.2×27	6.0	6,200	—	1	
3I0GAM1432YA0	14	356×3.2×27	6.0	5,300	—	1	
3I0GAM1632YA0	16	406×3.2×27	6.0	4,500	—	1	
3I0GAM1832YA0	18	469×3.2×27	6.0	4,000	—	1	

台車式エンジンカッター用

レザックスパープル（エコノミータイプ）



特長

オールマイティーな切れ味で、コンクリートやアスファルトの切断に幅広く対応できます。ハイクオリティ、経済性を追求したエコノミータイプの湿式切断用ブレードです。

用途

鉄筋コンクリート、プレスレスコンクリート、舗装コンクリート、舗装アスファルト、舗装グリーンコンクリート、ヒューム管、U字管、硬質コンクリート、一般コンクリート、ブロック、モルタル、スレート

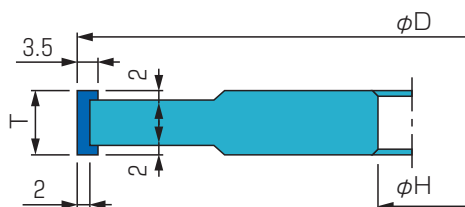
発注品番	D (インチ)	寸法(mm)		最高回転速度 (min ⁻¹)	付属カラー	入数(枚)	備考
		外径 × 厚み × 穴径	X層				
3I0GA12326PA0	12	306×3.2×27	6.0	6,200	—	1	

ダイヤモンド工具（精密用）

研削 卓上（両頭）グラインダ用ホイール

卓上グラインダ用

グラインダーの達人 ダイヤ



特長

スムーズで安定した切れ味が持続する乾式専用のホイールです。
切削工具の研削に威力を発揮しシャープな切れ刃を作ります。
一般砥石に比べホイール摩耗量が非常に少ない為、粉じんが大幅に減少します。

用途

超硬合金、セラミック、サーメットなど

（目立て方法）

クリーニング砥石ホワイトストンを特別付属品としてお付けしております。研削力が著しく低下した場合・ワークにヤケが発生した場合・不快な研削音が発生した場合で使用ください。

ご使用方法

ホワイトストンに水を十分に含ませダイヤモンドホイールにホワイトストンを圧着したり、離したりします。スラッジ（異物）がとれホワイトストーンが白色を帯び、急激に減少するようになると目立ては完了です。

※ホワイトストンはドレッシング工具（P.72）に掲載しています。

発注品番	砥粒	粒度	結合剤	寸法 (mm)	入数
				外径 × 厚み × 穴径	
1A0DB125R0010	SDC	120	B	125×13×12.7 (カラー9.53)	1
1A0DB150R0010	SDC	120	B	150×16×12.7	1
1A0DB200R0010	SDC	120	B	200×19×15.88	1
1A0DB200R0020	SDC	120	B	200×19×25.4	1

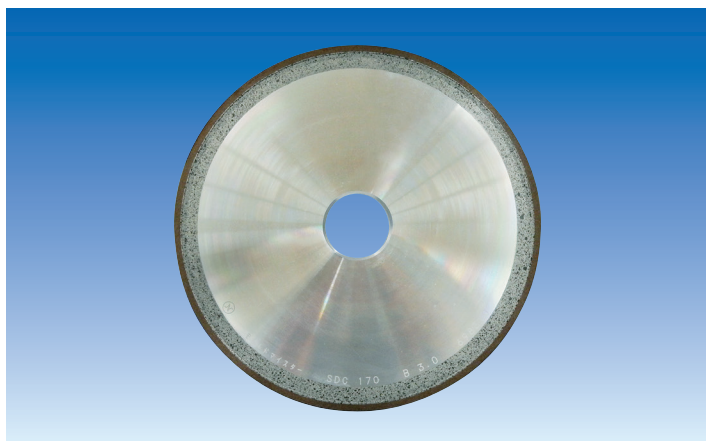
ダイヤモンド工具（精密用）

研削 研削盤用ホイール

研削盤用

金型の達人 ダイヤ

受注製造品



非常に切れ味の良いダイヤモンドホイール
超硬+鋼の同時研削もお手の物です。

特長

高い砥粒保持力

・砥粒の保持力が高いため、安定した切れ味が得られます。

高弾性率ボン

・高弾性率ボンズの採用により、砥粒の沈み込みが少なく切れ味が優れています。

超硬と鋼の同時研削が可能

・超硬加工時の切れ味を確保しつつ、鋼加工時の砥粒ダメージを抑えた構造により同時研削が可能です。

用途

超硬合金、セラミックス、非鉄系複合材料など

※ 受注製造品

発注品番	砥粒	粒度	集中度	結合剤	アイダス	寸法(mm)			入数
						外径×厚み×穴径	J	X層	
※ 1A0DPROM18010	SDC	170	75	B	1A1R	180× 6×31.75		3	1
※ 1A0DPROM18020	SDC	170	75	B	1A1R	180×10×31.75		3	1
※ 1A0DPROM18030	SDC	170	75	B	1A1R	180×13×31.75		3	1
※ 1A0DPROM20010	SDC	170	75	B	1A1R	200×10×31.75		3	1
※ 1A0DPROM20020	SDC	170	75	B	1A1R	200×10×50.8		3	1
※ 1A0DPROM20030	SDC	170	75	B	1A1R	200×13×31.75		3	1
※ 1A0DPROM20040	SDC	170	75	B	1A1R	200×13×50.8		3	1
※ 1A0DPROM20050	SDC	170	75	B	1A1R	200×15×31.75		3	1
※ 1A0DPROM20060	SDC	170	75	B	1A1R	200×15×50.8		3	1
※ 1A0DPROM30010	SDC	170	75	B	14A1R	300×25(U10)×76.2	200	3	1
※ 1A0DPROM30020	SDC	170	75	B	14A1R	300×25(U10)×127	200	3	1
※ 1A0DPROM30030	SDC	170	75	B	14A1R	300×25(U15)×76.2	200	3	1
※ 1A0DPROM30040	SDC	170	75	B	14A1R	300×25(U15)×127	200	3	1
※ 1A0DPROM30050	SDC	170	75	B	14A1R	300×25(U20)×76.2	200	3	1
※ 1A0DPROM30060	SDC	170	75	B	14A1R	300×25(U20)×127	200	3	1
※ 1A0DPROM35010	SDC	170	75	B	14A1R	350×32(U15)×127	240	3	1
※ 1A0DPROM35020	SDC	170	75	B	14A1R	350×32(U20)×127	240	3	1

※研削条件等は打合せが必要となります。ご相談ください。

※外周振れを最小限に抑える為、フランジセットを推奨いたします。

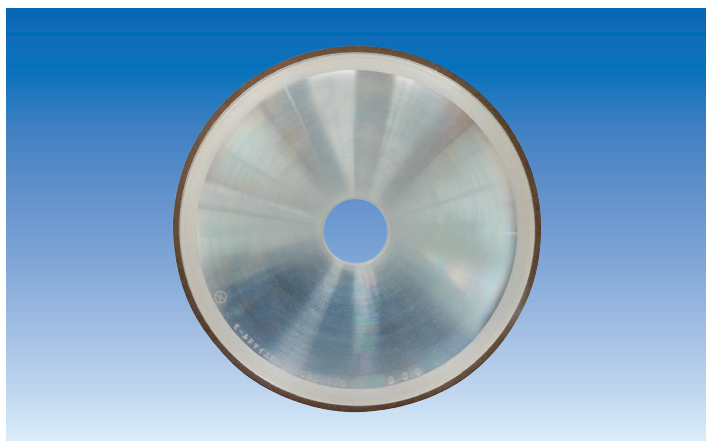
ご注文時にフランジをご支給していただければ、セット仕上をいたします。

ダイヤモンド工具（精密用）

研削 研削盤用ホイール

研削盤用 金型の達人 CBN

受注製造品



非常に切れ味の良いCBNレジジンホイール
粉末ステンレス鋼など難削材の研削も
可能です。

特長

高い砥粒保持力

・砥粒の保持力が高いため、安定した切れ味が得られます。

高弾性率ボンド

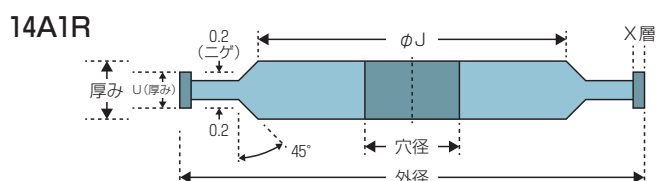
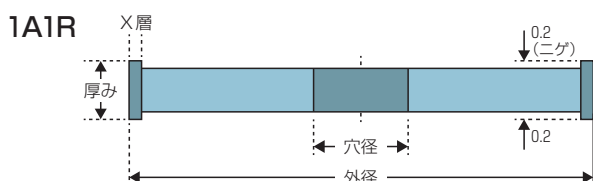
・高弾性率ボンドの採用により、砥粒の沈み込みが少なく切れ味が優れています。

切れ味重視スペック／角持ち重視スペック

・用途に応じたホイール選定が可能です。

用途

各種焼入鋼の難削材
(SCr, SKH, SCMなど)



※ 受注製造品

※	発注品番	砥粒	粒度	集中度	結合剤	仕様	アイダス	寸法(mm)			入数
								外径×厚み×穴径	J	X層	
※	1A1DPROM18010	CBC	170	75	B		1A1R	180× 6×31.75		3	1
※	1A1DPROK18010	CBC	170	75	BK	角持重視	1A1R	180× 6×31.75		3	1
※	1A1DPROM18020	CBC	170	75	B		1A1R	180×10×31.75		3	1
※	1A1DPROK18020	CBC	170	75	BK	角持重視	1A1R	180×10×31.75		3	1
※	1A1DPROM18030	CBC	170	75	B		1A1R	180×13×31.75		3	1
※	1A1DPROM20010	CBC	170	75	B		1A1R	200×10×31.75		3	1
※	1A1DPROK20010	CBC	170	75	BK	角持重視	1A1R	200×10×31.75		3	1
※	1A1DPROM20020	CBC	170	75	B		1A1R	200×10×50.8		3	1
※	1A1DPROK20020	CBC	170	75	BK	角持重視	1A1R	200×10×50.8		3	1
※	1A1DPROM20030	CBC	170	75	B		1A1R	200×13×31.75		3	1
※	1A1DPROM20040	CBC	170	75	B		1A1R	200×13×50.8		3	1
※	1A1DPROM20050	CBC	170	75	B		1A1R	200×15×31.75		3	1
※	1A1DPROM20060	CBC	170	75	B		1A1R	200×15×50.8		3	1
※	1A1DPROM30010	CBC	170	75	B		14A1R	300×25 (U10) ×76.2	200	3	1
※	1A1DPROM30020	CBC	170	75	B		14A1R	300×25 (U10) ×127	200	3	1
※	1A1DPROM30030	CBC	170	75	B		14A1R	300×25 (U15) ×76.2	200	3	1
※	1A1DPROM30040	CBC	170	75	B		14A1R	300×25 (U15) ×127	200	3	1
※	1A1DPROM30050	CBC	170	75	B		14A1R	300×25 (U20) ×76.2	200	3	1
※	1A1DPROM30060	CBC	170	75	B		14A1R	300×25 (U20) ×127	200	3	1
※	1A1DPROM35010	CBC	170	75	B		14A1R	350×32 (U15) ×127	240	3	1
※	1A1DPROM35020	CBC	170	75	B		14A1R	350×32 (U20) ×127	240	3	1

※研削条件等は打合せが必要となります。ご相談ください。

※外周振れを最小限に抑える為、フランジセットを推奨いたします。

ご注文時にフランジをご支給していただければ、セット仕上をいたします。

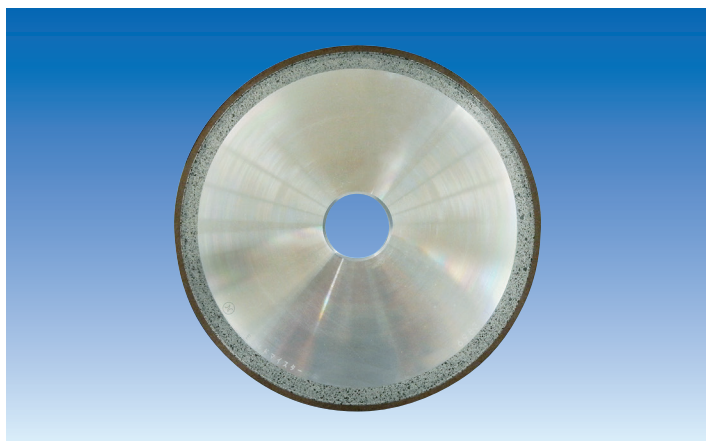
ダイヤモンド工具（精密用）

研削 研削盤用ホイール

研削盤用

金型の達人 仕上げ

受注製造品



美しい仕上げ面を得ることができます。
角ダレも少なく高精度な加工が可能です。

特長

金型の仕上げ研磨加工に最適

・焼入れ鋼、超硬どちらにも使用可能です。

安定した仕上げ加工が可能

・角ダレを極限まで抑え、仕上げ加工において、ほぼ設定した切込み量で研削が可能です。

社内テスト結果

ホイール: SD2500P-B

周速度: 620m/min

切込量: 0.5μm(総7μm)

左右速度: 7m/min

前後速度: 0.03m/min

スパークアウト: 5回

ワーク: SKD11

寸法: 50×25×10(mm)

取り代:
6.50μm



ワーク外観写真

■ワーク面粗さ

Ra : 0.008μm

Ry : 0.093μm

Rz : 0.073μm

Rmax : 0.124μm

※鏡面加工につきましては、研削条件等の打合せが必要となります。

※ 受注製造品

	発注品番	砥粒	粒度	結合剤	アイダス	寸法(mm)			入数
						外径×厚み×穴径	J	X層	
※	1A0DPROF18010	SDC	270	B	1A1R	180×10×31.75		3	
※	1A0DPROF18020	SDC	400	B	1A1R	180×10×31.75		3	
※	1A0DPROF18030	SD	600	B	1A1R	180×10×31.75		3	
※	1A0DPROS18010	SD	1000	B	1A1R	180×10×31.75		3	
※	1A0DPROS18020	SD	2500	B	1A1R	180×10×31.75		3	
※	1A0DPROS18030	SD	1000	B	14A1R	180×10(U6)×31.75	120	3	
※	1A0DPROS18040	SD	2500	B	14A1R	180×10(U6)×31.75	120	3	
※	1A0DPROS20010	SD	1000	B	1A1R	200×10×31.75		3	
※	1A0DPROS20020	SD	2500	B	1A1R	200×10×31.75		3	
※	1A0DPROS20030	SD	1000	B	1A1R	200×10×50.8		3	
※	1A0DPROS20040	SD	2500	B	1A1R	200×10×50.8		3	
※	1A0DPROS30010	SD	1000	B	14A1R	300×25(U15)×76.2	200	3	
※	1A0DPROS30020	SD	1000	B	14A1R	300×25(U15)×127	200	3	
※	1A0DPROS35010	SD	1000	B	14A1R	350×32(U15)×127	240	3	

※研削条件等は打合せが必要となります。ご相談ください。

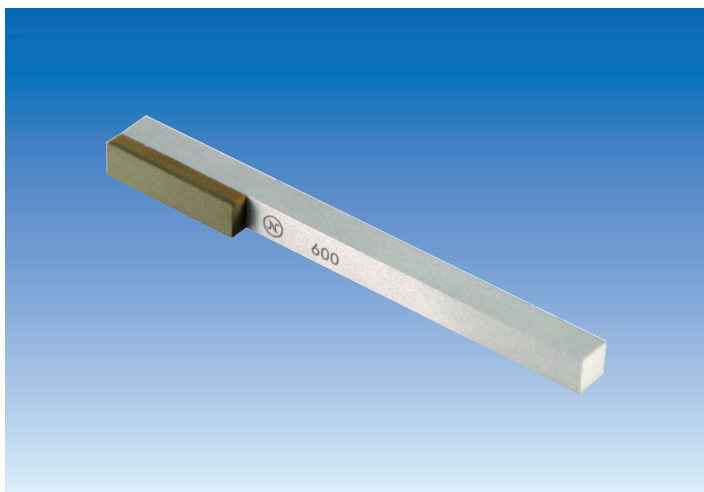
※外周振れを最小限に抑える為、フランジセットを推奨いたします。

ご注文時にフランジをご支給していただければ、セット仕上をいたします。

ダイヤモンド工具（精密用）

研削 みがき用

ダイヤモンドハンドラッパー

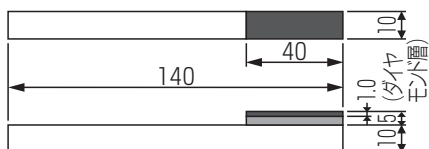


特長

ダイヤモンド砥粒をレジンボンドで固めた、みがき用の工具です。

用途

金型のみがき作業など



発注品番	砥粒	粒度	寸法 (mm)	発注単位
2G0DPROHR0325	SD	325	140×15×10	1
2G0DPROHR0600	SD	600	140×15×10	1
2G0DPROHR0800	SD	800	140×15×10	1
2G0DPROHR1000	SD	1000	140×15×10	1
2G0DPROHR1500	SD	1500	140×15×10	1
2G0DPROHR2000	SD	2000	140×15×10	1

研削 刃物研磨

さざ波



特長

切れ味の良い波型設計のダイヤモンド砥石です。

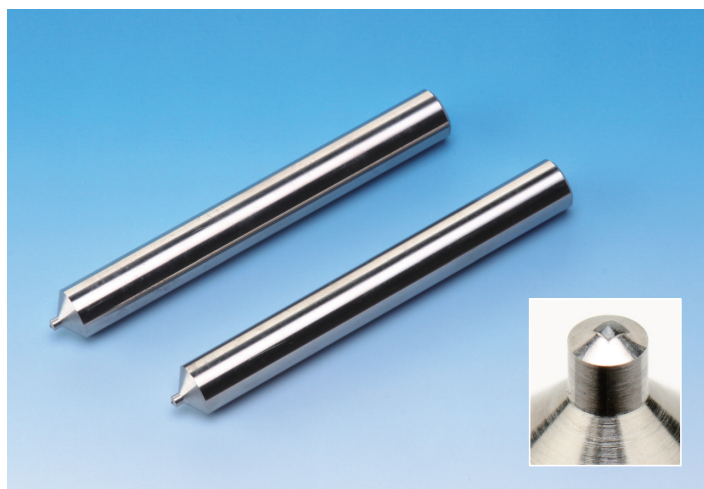
用途

刃物の研磨など

発注品番	寸法 (mm)			砥粒	粒度
	長辺	短辺	高さ		
5NDH011450020	205	70	10	SD	1000

研削盤用

エルエル単石ドレッサ



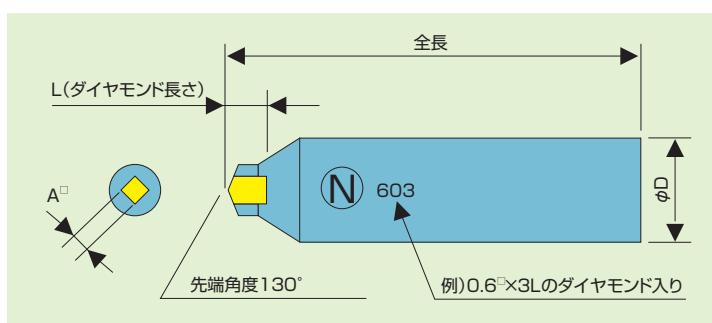
角柱状人造ダイヤモンドの先端を研磨しシャンク中心に配置した新タイプの単石ドレッサ

特長

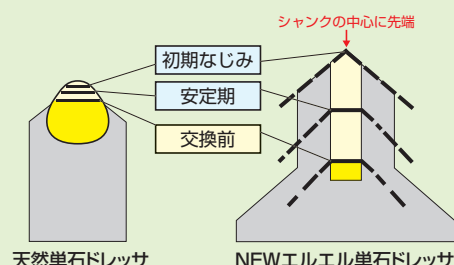
- ・全面あたりした後のダイヤモンド接触面積の変化がなく、安定したドレッシングが可能です。
- ・使用初期のなじみが良く、天然タイプ同様に幅広い用途で使用可能です。
- ・修理不要のスローアウェイタイプのためトータルコストの削減が可能です。

用途

- ・一般砥石、KPメモックスIIのツルーイング・ドレッシング用工具です。



ドレッシング作用面積の変化がない



(使用上の注意)

- ・ドレッシングポイントに十分研削液をかけてください。
- ・ドレッサは回してご使用ください。
- ・ドレッシング切り込み量は0.02mm以下としてください。

発注品番	表示	ダイヤモンド寸法(mm)		シャンク径(φ)	全長(mm)	入数(本)	発注単位(本)
		A□	L				
4K0LL0603009C	603	0.6□	3L	9	100	1	2
4K0LL0603010C	603	0.6□	3L	10	100	1	2
4K0LL0603011C	603	0.6□	3L	11	100	1	2
4K0LL0603012C	603	0.6□	3L	12	100	1	2
4K0LL0803009C	803	0.8□	3L	9	100	1	2
4K0LL0803010C	803	0.8□	3L	10	100	1	2
4K0LL0803011C	803	0.8□	3L	11	100	1	2
4K0LL0803012C	803	0.8□	3L	12	100	1	2
4K0LL1003009C	1003	1.0□	3L	9	100	1	2
4K0LL1003010C	1003	1.0□	3L	10	100	1	2
4K0LL1003011C	1003	1.0□	3L	11	100	1	2
4K0LL1003012C	1003	1.0□	3L	12	100	1	2

※全長は50L(品番末尾B)から100L(品番末尾C)に変更しました。

「ツルーイング」

(芯出し・振れ取り)…砥石使用面を砥石の中心に対し同心になるよう整形すること。

「ドレッシング」

(目立て)……………研削作業により目つぶれ・目詰まりをおこした砥石使用面を削り取り、新しい砥粒を突き出させるとともに、砥石に付着した切りくずを取り除くこと。

ドレッシング工具

研削盤用 Gシャープ One/Half



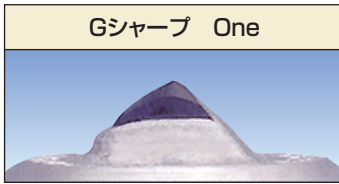
天然単石ドレッサに比べて、ドレッシング性能が安定した人造単石ドレッサです。

特長

- ・形状の整った人造ダイヤモンドを採用。天然ダイヤモンドを用いたドレッサに比べてドレッシング性能が安定します。
- ・ダイヤモンド先端を研磨しているため使用初期からドレッシング性能が安定します。

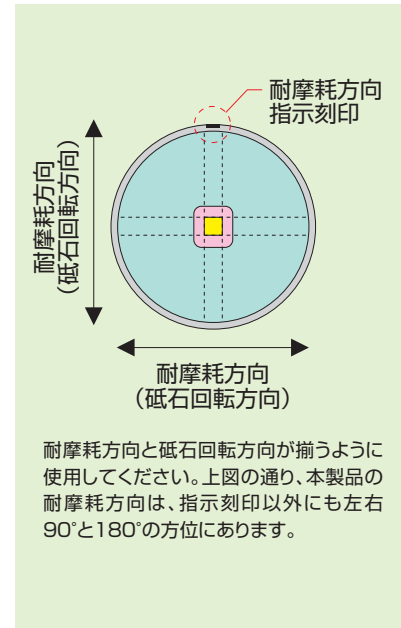
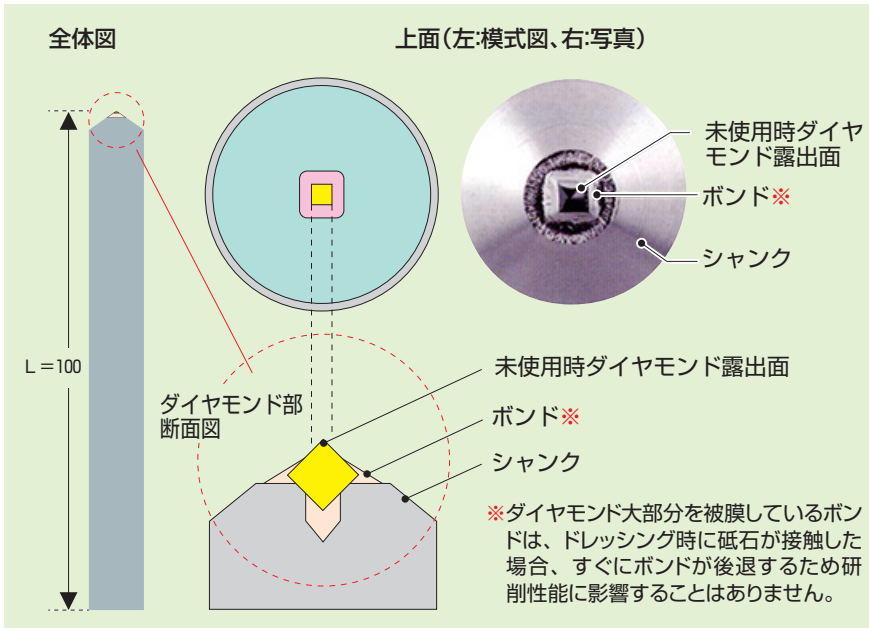
用途

- ・平面研削、円筒研削、内面研削などに使用される、外径510mm×厚み50mm以下の砥石ドレッシング工具です。



【安心してご使用頂ける推奨ドレッシング条件】

ドレッシング切込量	30 μ m/Pass以下
ドレッシング送り速度	3mm/sec以下



	発注品番	シャンク表示	シャンク径 (φ)	全長 (mm)	入数 (本)	発注単位 (本)
Gシャープ One	4K0GONE010010	G-ONE	10	100	1	2
	4K0GONE011010	G-ONE	11	100	1	2
	4K0GONE012010	G-ONE	12	100	1	2
Gシャープ Half	4K0GHALF10010	G-HALF	10	100	1	2
	4K0GHALF11010	G-HALF	11	100	1	2
	4K0GHALF12010	G-HALF	12	100	1	2

研削盤用

ホワイトストーン



用途

- ・ダイヤモンド・CBNホイールの目立て用砥石です。
- ・ホイールのボンドを後退させ、砥粒を突き出させる事により、切れ味を確保します。

(使用方法)

- ・ホワイトストーンに水または研削油をしみ込ませて機械テーブル上に固定し、ダイヤモンド・CBNホイールに押し当ててご使用ください。

発注品番	砥粒	粒度	結合度	結合剤	形状	寸法(mm)	入数(本)
1000B7001A	WA	180	H	V	S	104×30×25	20
1000B70020	WA	220	H	V	S	104×30×25	20
1000B70030	WA	2000	O	V	S	104×30×25	1
1000B70040	WA	3000	O	V	S	104×30×25	1
1000B70050	WA	6000	O	V	S	104×30×25	1

ダイヤモンドペースト



特長

- ・粒径、形状の揃ったダイヤモンド砥粒を厳選し、ペースト状に均一分散させたものです。
- ・粒径は14種類取り揃えています。
- ・硬い材料から柔らかい材料まで、粗仕上から鏡面仕上までの希望の仕上面を容易に得ることができ、能率と品質精度の向上に役立ちます。

用途

- ・鋼脆材料(超合金、ガラス、セラミック)の研磨
- ・宝石・貴石(ダイヤモンド、サファイヤ、ルビー)の研磨
- ・半導体材料(シリコン、ゲルマニウム)の研磨
- ・鋼類(SUS、SKH、SKD)の研磨

(使用上の注意)

- ・ダイヤモンドペーストを使用する前にラップする面を完全に洗浄して油や塵埃などを除去してください。
- ・ダイヤモンドペースト適量を注射筒より注出し、必要の場合は付属の希釈液で適当に薄めてラップ治具に塗布してください。
- ・粒度の異なったダイヤモンドペーストを使用する場合には、ラップ治具を取り換えるか、又は完全に洗浄してからご使用ください。粗いダイヤモンドが残っていると加工面にキズがつきます。
- ・仕上加工後のペーストは、アルコール、シンナー、ベンジン、ケロシン、四塩化炭素などで簡単に洗浄できます。

発注品番	規格番号	色	ミクロンサイズ	メッシュサイズ	入数	備考
1E00010000020	M1/2	灰色	0~1/2	約 32,000	1	鏡面仕上用・油性・単結晶
1E00020000010	M1	白色	0~1	" 15,000	1	鏡面仕上用・油性・単結晶
1E00030000060	M2	紫色	1/2~2	" 8,000	1	鏡面仕上用・油性・単結晶
1E00040000080	M4	濃青色	1/2~4	" 4,000	1	精密仕上用・油性・単結晶
1E00050000100	M5	薄青色	1~5	" 3,000	1	精密仕上用・油性・単結晶
1E00060000110	M6	濃緑色	2~6	" 2,500	1	精密仕上用・油性・単結晶
1E00070000130	M8	薄緑色	4~8	" 2,000	1	普通仕上用・油性・単結晶
1E00080000030	M10	黄色	5~10	" 1,500	1	普通仕上用・油性・単結晶
1E00090000050	M14	橙色	7~14	" 1,000	1	普通仕上用・油性・単結晶
1E00100000070	M25	褐色	12~25	" 600	1	普通仕上用・油性・単結晶
1E00110000090	M40	薄茶色	20~40	" 400	1	粗仕上用・油性・単結晶
1E00120000120	M60	濃紅色	35~60	" 270	1	粗仕上用・油性・単結晶
1E00130000140	M80	桃色	50~80	" 230	1	粗仕上用・油性・単結晶
1E00140000040	M100	真紅色	60~100	" 170	1	粗仕上用・油性・単結晶

※ダイヤモンドペースト容量 5g

ノリタケ株式会社

〒451-8501
名古屋市西区則武新町三丁目1番36号
<https://www.noritake.co.jp/>
E-mail grinding@n.noritake.co.jp

■お問い合わせ先

※仕様につきましては、予告なく変更する場合がございます。あらかじめご了承ください。

2502 BN