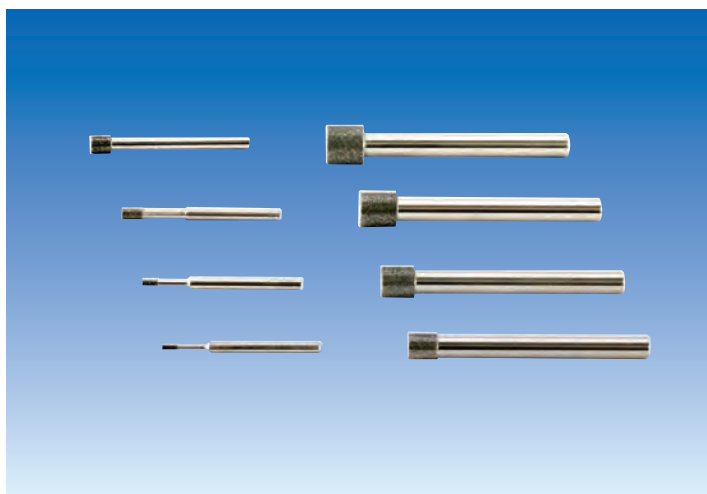


ダイヤモンド工具 (精密用)

研削 軸付・ヤスリ

ジグ研削盤用 軸付インターナル

標準在庫品



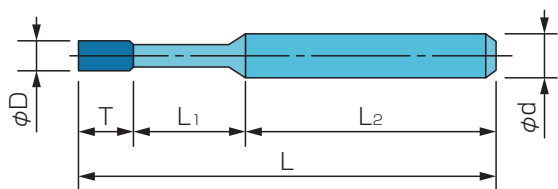
特長

精度よく加工した鋼製の軸にダイヤモンド砥粒を電着した軸付ホイールです。砥粒の突き出しを、最良の状態に製造してありますので、優れた切れ味を発揮します。

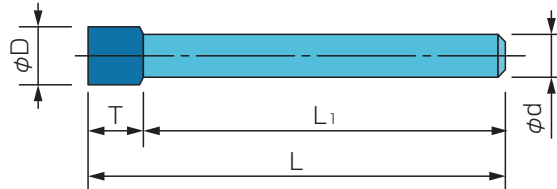
用途

金型、治工具などのバリ取り
面取りやジグ研削盤などの内面研削

■軸付型Aタイプ
(D=3φ以下)



■軸付型Bタイプ
(D=3.5φ以下)



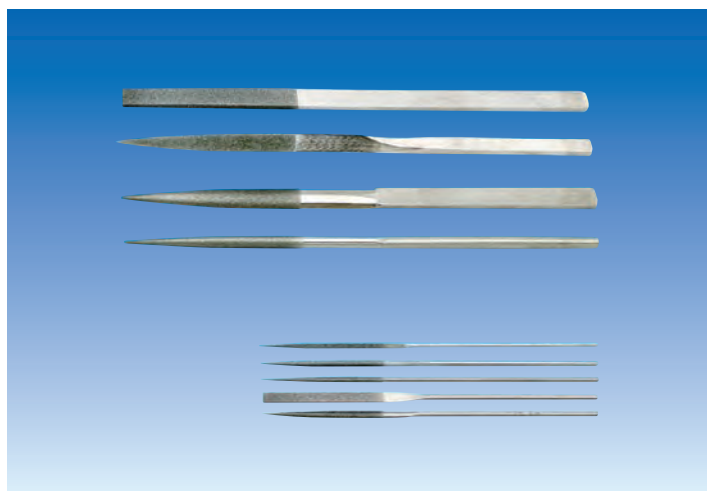
※ 受注製造品

発注品番	規格番号	呼称	外径(D)	厚み(T)	L	L1	L2	d	形状タイプ	発注単位(本)
5N5H007250010	SD 325 PA		0.5	3.0	38.0	4.0	31.0	3.0	A	10
5N5H004050040	SD 170 PA		1.0	3.0	40.0	5.0	32.0	3.0	A	10
5N5H004060050	SD 170 PA		1.5	4.0	40.0	8.0	28.0	3.0	A	10
5N5H004070060	SD 120 PA		2.0	4.0	40.0	8.0	28.0	3.0	A	10
5N5H004080070	SD 120 PA		2.5	5.0	40.0	11.0	24.0	3.0	A	10
5N5H004090080	SD 120 PA		3.0	5.0	40.0	11.0	24.0	3.0	A	10
5N5H004100090	SD 120 PA		3.5	5.0	40.0	35.0		3.0	B	10
5N5H004110100	SD 120 PA		4.0	5.0	40.0	35.0		3.0	B	10
5N5H004120110	SD 120 PA		4.5	5.0	40.0	35.0		3.0	B	10
5N5H004130120	SD 120 PA		5.0	5.0	40.0	35.0		3.0	B	10
※ 5N5H004140130	SD 120 PA		5.5	6.0	40.0	34.0		3.0	B	10
5N5H004150140	SD 120 PA		6.0	6.0	40.0	34.0		3.0	B	10
5N5H004160150	SD 120 PA		6.5	7.0	60.0	53.0		6.0	B	5
5N5H004170160	SD 120 PA		7.0	7.0	60.0	53.0		6.0	B	5
5N5H004190180	SD 120 PA		8.0	8.0	60.0	52.0		6.0	B	5
5N5H004200190	SD 120 PA		8.5	9.0	60.0	51.0		6.0	B	5
※ 5N5H004210200	SD 120 PA		9.0	9.0	60.0	51.0		6.0	B	5
5N5H004220210	SD 120 PA		10.0	9.0	60.0	51.0		6.0	B	5

切断砥石
オフセット砥石
ノンリジッド砥石
ダイヤモンド工具(難削材用)
ダイヤモンド工具
セグメント砥石
ホイール
ダイヤモンド工具(精密用)
ダイヤモンド工具
周辺機器
研削油
研磨材
選定表
技術資料

ダイヤモンドヤスリ

標準在庫品



ダイヤモンドヤスリは鋼製の台金にダイヤモンド砥粒を電着した簡単な手工具です。

特長

超硬合金、焼入鋼、セラミックス、ガラスなどの硬質材のバリ、カエリ取り、寸法、形状修正に最適です。

〔断面形状〕



平型



半丸型



丸型



角型



三角型

●《電着ヤスリ》鉄工用

発注品番	規格	粒度	全長	ダイヤ長さ	発注単位(本)
5N4H004410210	5本組 平 (T05F)	#120	215.0	80.0	3
5N4H004430220	5本組 半丸 (T05H)	#120	215.0	80.0	3
5N4H004420230	5本組 丸 (T05R)	#120	215.0	80.0	3
5N4H004440250	5本組 三角 (T05T)	#120	215.0	80.0	3
5N4H004460260	8本組 平 (T08F)	#120	200.0	70.0	3
5N4H004470280	8本組 丸 (T08R)	#120	200.0	70.0	3
5N4H004490300	8本組 三角 (T08T)	#120	200.0	70.0	3
5N4H004510310	10本組 平 (T10F)	#120	185.0	50.0	3
5N4H004530320	10本組 半丸 (T10H)	#120	185.0	50.0	3
5N4H004540350	10本組 三角 (T10T)	#120	185.0	50.0	3
5N4H004560360	12本組 平 (T12F)	#120	170.0	40.0	3
5N4H004590400	12本組 三角 (T12T)	#120	170.0	40.0	3

●《電着ヤスリ》精密用

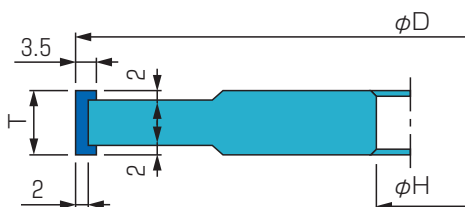
発注品番	規格	粒度	全長	ダイヤ長さ	発注単位(本)
5N4H004360010	5本組 平 (S05F)	#120	200.0	80.0	3
5N4H004380020	5本組 半丸 (S05H)	#120	200.0	80.0	3
5N4H004370030	5本組 丸 (S05R)	#120	200.0	80.0	3
5N4H004400040	5本組 角 (S05S)	#120	200.0	80.0	3
5N4H004390050	5本組 三角 (S05T)	#120	200.0	80.0	3
5N4H004310060	8本組 平 (S08F)	#120	180.0	70.0	3
5N4H004330070	8本組 半丸 (S08H)	#120	180.0	70.0	3
5N4H004320080	8本組 丸 (S08R)	#120	180.0	70.0	3
5N4H004350090	8本組 角 (S08S)	#120	180.0	70.0	3
5N4H004340100	8本組 三角 (S08T)	#120	180.0	70.0	3
5N4H004270110	10本組 平 (S10F)	#120	140.0	50.0	3
5N4H004290120	10本組 半丸 (S10H)	#120	140.0	50.0	3
5N4H004280130	10本組 丸 (S10R)	#120	140.0	50.0	3
5N4H004610140	10本組 角 (S10S)	#120	140.0	50.0	3
5N4H004300150	10本組 三角 (S10T)	#120	140.0	50.0	3
5N4H004230160	12本組 平 (S12F)	#120	140.0	40.0	3
5N4H004250170	12本組 半丸 (S12H)	#120	140.0	40.0	3
5N4H004240180	12本組 丸 (S12R)	#120	140.0	40.0	3
5N4H004970190	12本組 角 (S12S)	#120	140.0	40.0	3
5N4H004260200	12本組 三角 (S12T)	#120	140.0	40.0	3

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

標準在庫品



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、ハイス、合金鋼、工具鋼など

(目立て方法)

クリーニング砥石ホワイ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)がとれホワイストンが白色を帯び、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。

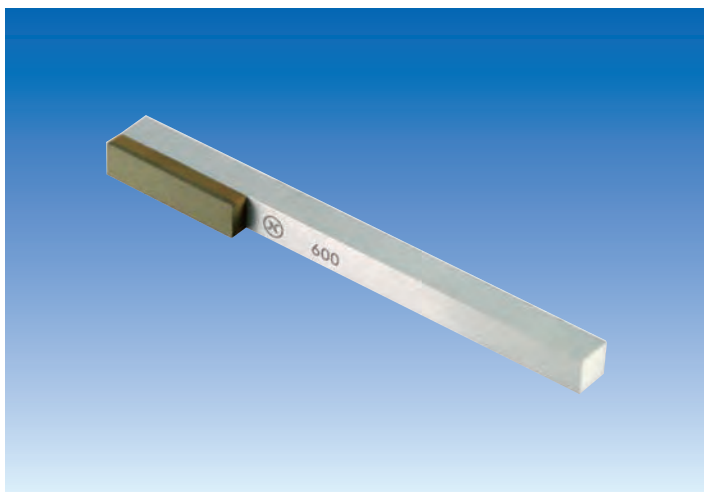
発注品番	砥粒	粒度	結合剤	寸法(mm)	
				外径 × 厚み × 穴径	入数
1A0DB125R0010	SDC	120	B	125×13×12.7 (カラ-9.53)	1
1A0DB150R0010	SDC	120	B	150×16×12.7	1
1A0DB200R0010	SDC	120	B	200×19×15.88	1
1A0DB200R0020	SDC	120	B	200×19×25.4	1

切断砥石
オフセット砥石
ノンリジッド
ダイヤモンド工具 (標準用)
ダイヤモンド工具 (精密用)
ダイヤモンド工具 (超精密用)
トビシン工具
すばり砥石
周辺機器
研削油
研磨材
選定表
技術資料

研削 みがき用

ダイヤモンドハンドラッパー

標準在庫品

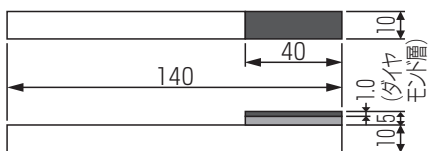


特長

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

標準在庫品



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

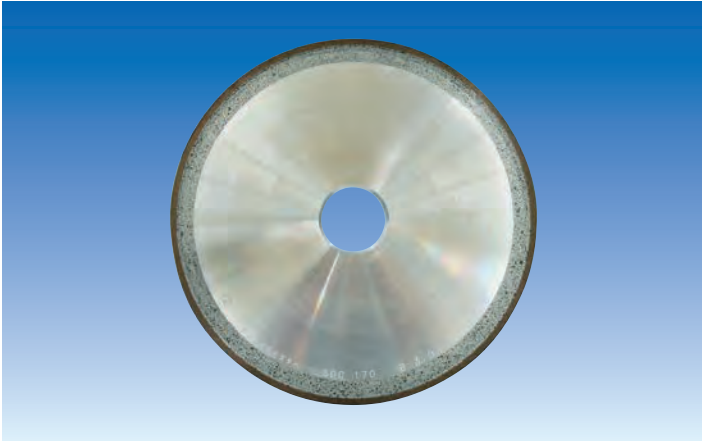
- 切断砥石
- オフセット砥石
- フジミ砥石
- ダイヤモンド工具 (雑用)
- ダイヤモンド砥石
- セグメント砥石
- ビトリファイドホイール
- ダイヤモンド工具 (雑用)
- ドレッシング工具
- すべり止めテープ
- 周辺機器
- 研削油
- 研磨材
- 選定表
- 技術資料

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。

超硬と鋼の同時研削が可能

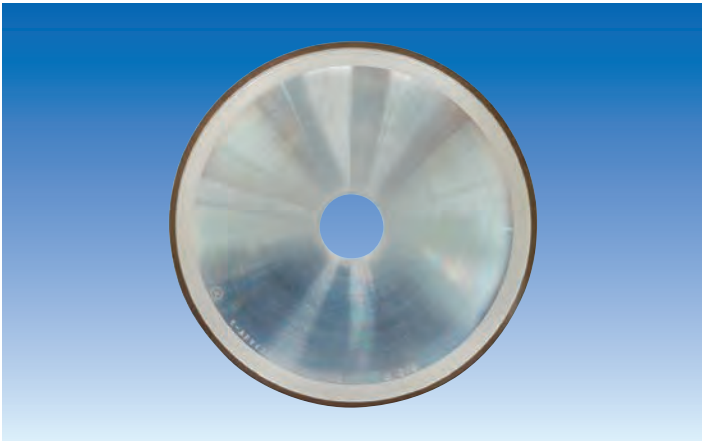
・超硬加工時の切れ味を確保しつつ、鋼加工時の砥粒ダメージを抑えた構造により同時研削が可能です。

用途

超硬合金、セラミックス、非鉄系複合材料など

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

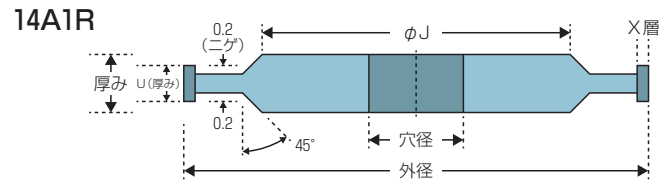
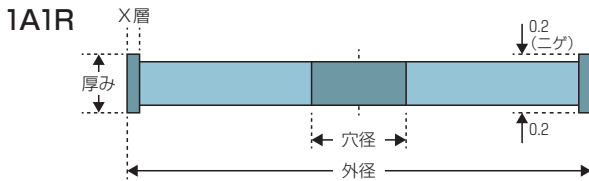
・高弾性率ボンドの採用により、砥粒の沈み込みが少なく切れ味が優れています。

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。

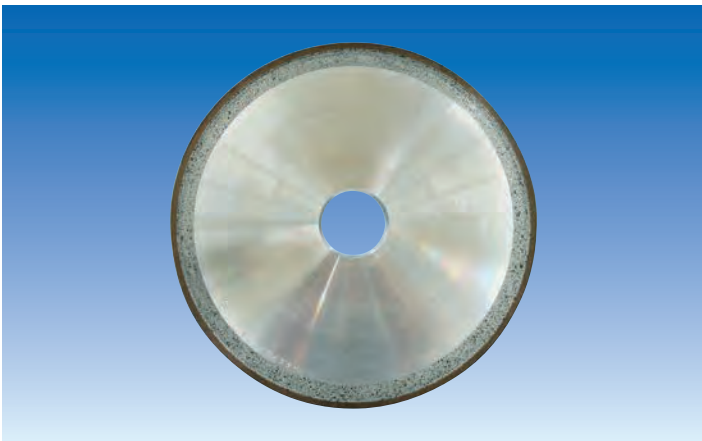
用途

各種焼入鋼の難削材
(SCr, SKH, SCMなど)



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	前後速度: 0.03m/min
周速度: 620m/min	スパークアウト: 5回
切込量: 0.5μm (総7μm)	ワーク: SKD11
左右速度: 7m/min	寸法: 50×25×10 (mm)

取り代:
6.50μm



■ワーク面粗さ

Ra	: 0.008μm
Ry	: 0.093μm
Rz	: 0.073μm
Rmax	: 0.124μm

ワーク外観写真

※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。

切断砥石
オフセット砥石
フライング砥石
ダイヤモンド工具 (難削材用)
セラミック砥石
セグメント砥石
ピトリファイドホイール
ダイヤモンド工具 (精密用)
ドレッシング工具
すべり止めテープ
周辺機器
研削油
研磨材
選定表
技術資料

※ 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

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
※ 1A1DPROM18010	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
※ 1A1DPROM18020	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
※ 1A1DPROM20010	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
※ 1A1DPROM20020	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

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。

- 切斷砥石
- オフセット砥石
- フロッギング砥石
- フロッギング砥石
- ダイヤモンド工具
(軸止用)
- ダイヤモンド砥石
- セメント砥石
- ピトリファイヤード
ホイール
- ダイヤモンド工具
(軸止用)
- フロッギング砥石
- 軸止用砥石
- 周辺機器
- 研削油
- 研磨材
- 選定表
- 技術資料