

ダイヤモンド & CBN 電着工具



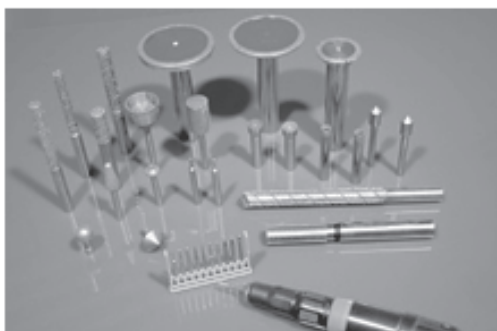
ダイヤモンド & CBN 電着工具



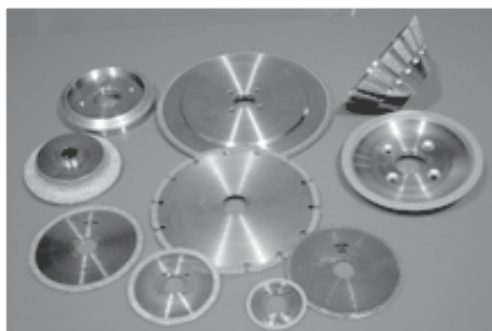
ダイヤモンド & CBN 電着工具



電着 各種ヤスリ



電着 軸付



電着 ホイール

主な商品

- 精密用ヤスリ ●鉄工用ヤスリ ●金型用ヤスリ ●細工用ヤスリ ●コテヤスリ
- 機械用ヤスリ ●コンビニセット ●軸付 ●ホイール ●グリッター ●バンドソー
- リーマー ●ドリル

特 徴

複雑な形状の金型の仕上げ、面取り、バリ取り、超硬ダイスの粗研削・仕上げ、切削工具、総形工具の製作・刃立て、超硬合金・セラミックスの中間焼結材、カーボン半導体の研削・切断、熱硬化性プラスチック・強化プラスチックの研削、孔開け、焼入鋼の溝研、面取り、カエリ・バリ取りに使われています。

用 途

ダイヤモンド	超硬質合金、超硬質合金の中間焼結材、セラミック及び中間焼結材、ガラス、カーボン、半導体、強化プラスチック、陶磁器、タイル、貴石、ゲルマニウム
CBN	高速度鋼 (SKH)、ベアリング鋼、合金工具鋼 (SKS)、クロム鋼、鋳鉄炭素鋼の焼入れされたもの

ダイヤモンドヤスリ Diamond File

ダイヤモンドヤスリの上手な使い方

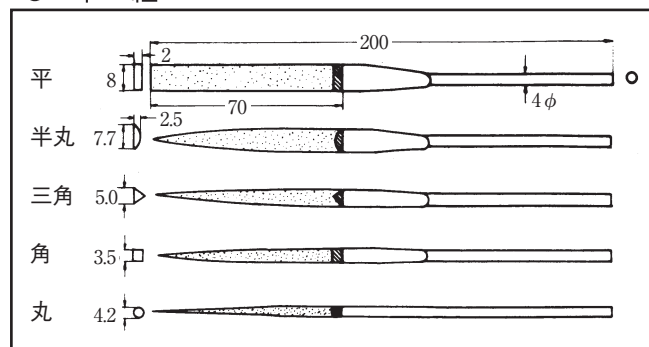
A. 出来るだけ湿式研削を行って下さい。この方が乾式よりも切れ味がよく長持ちします。

B. 目詰まりした場合は歯ブラシでよく洗浄して下さい。

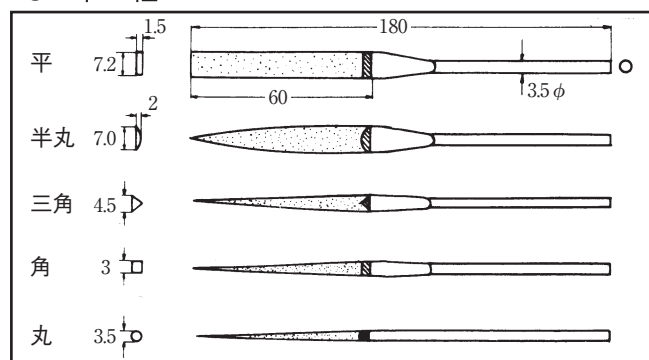
C. 特に目詰まりの著しい時はダイヤの部分に硝酸溶液に数秒浸した後水で充分洗って下さい。必要以上長く浸しますとかえって逆効果をまねき、精度も落ち、寿命も縮みますからご注意下さい。

●精密用

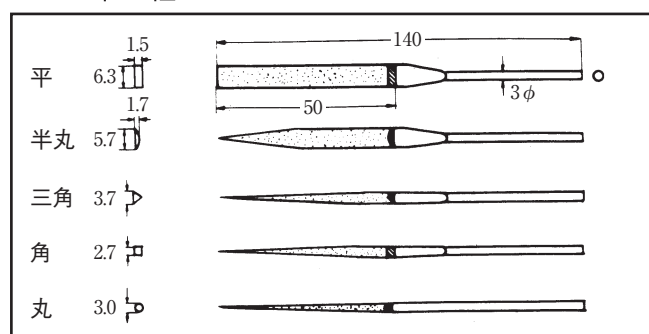
5 本 組



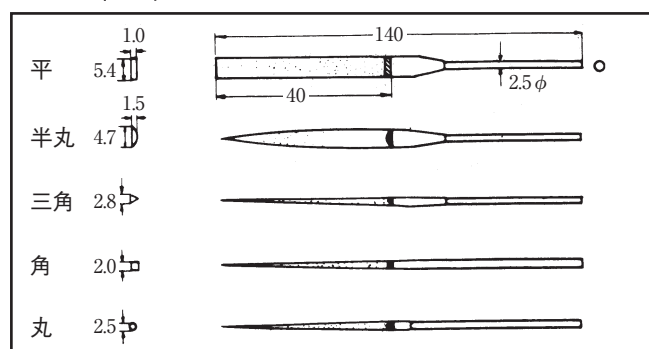
8 本 組



10 本 組

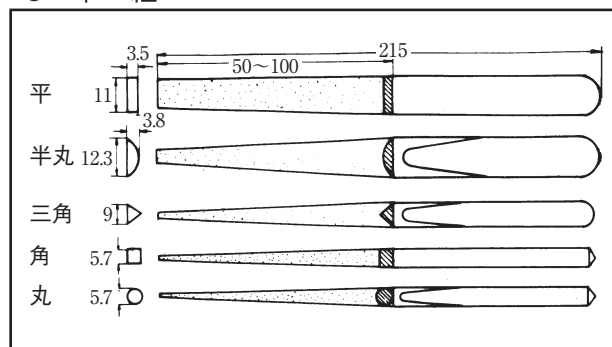


12 本 組

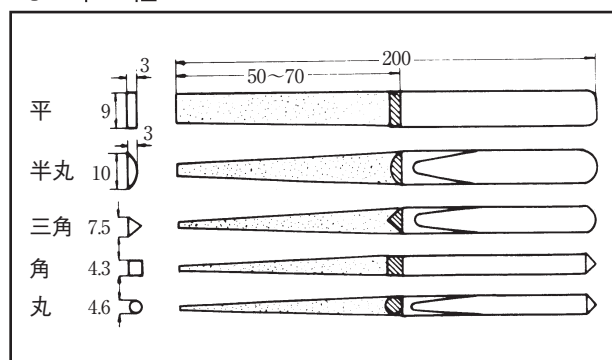


●鉄工用

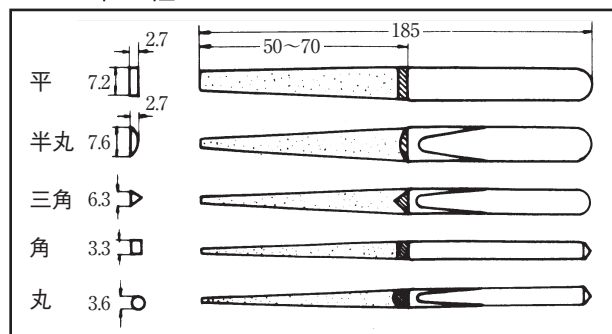
5 本 組



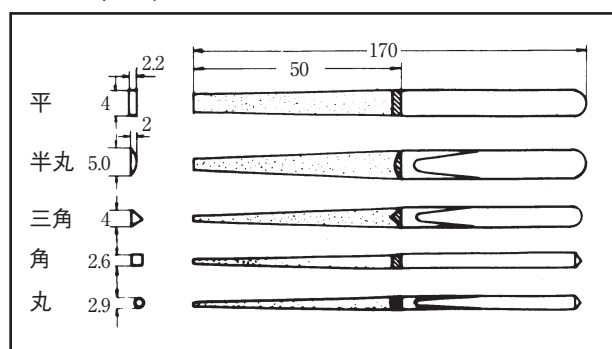
8 本 組



10 本 組



12 本 組



ダイヤモンド・特殊ヤスリ Nシリーズ

Nシリーズは予告なく変更や製造を中止する場合があります。
詳しくは弊社担当者までお問い合わせ下さい。

NKSタイプ #200 (片コテ)

手になじみ奥の深い所の作業に！

品番	3001	
	平	
品番	3003	
	三角	
品番	3004	
	角	
品番	3006	
	ダ円	
品番	3005	
	丸	
品番	3008	
	ぜんまい	
品番	3009	
	刀刃	

NGSタイプ #400

精密用をより薄くした平と、より細くした丸！

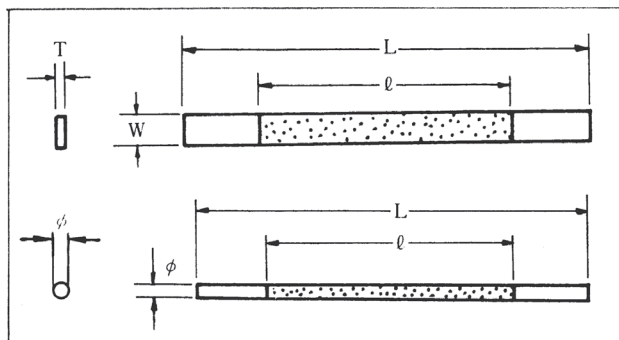
品番	4001	
	極薄平	
品番	4005	
	極細丸	
品番	4009	
	超極細丸	

目詰りした場合

- 歯ブラシにてよく洗浄して下さい。
- 特に目詰りの著しい時は柔らかいGC砥石等でドレッシングして下さい。

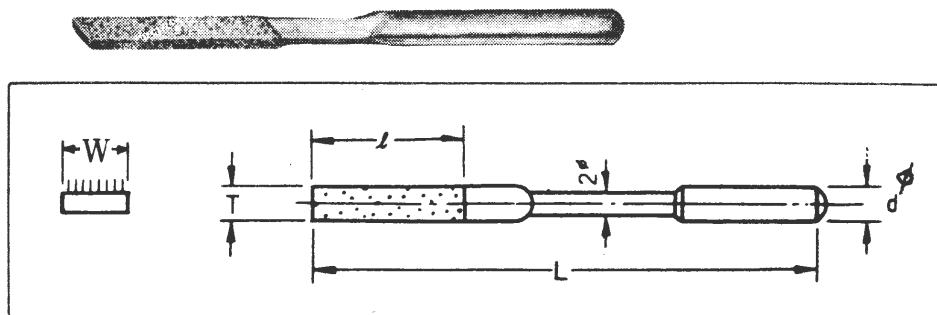
注意:ドレッシングは必要以上しますとかわって
ダイヤモンドの脱落の原因になります。

ダイヤモンド & CBN 機械用ヤスリ Diamond & CBN File for machine



○特殊ヤスリは多くの種類がありますが、下記W・T・L・lの寸法は御希望通り製作致します。尚、平うす物のみでなく、三角の一面、角の一面等も製作致しますので御連絡下さい。機械用ヤスリは両面と片面とがありますので、注文の際どちらかを指示して下さい。

ディプロフィルマシン用ヤスリ



- 電着寸法： $l=15\text{mm}$ →全長 50mm
- 電着寸法： $l=25\text{mm}$ →全長 60mm
- シャンク寸法：3mmdφ

※平の場合、両面、片面、コバのみかを指示して下さい。
 ※三角・角の場合、全面又は、一面かを指示して下さい。
 ※特殊寸法も製作致しますので用途に合せてご注文下さい。

コンビニセット Diamond Files



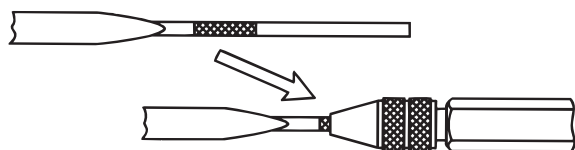
NDI ダイヤモンドヤスリ、コンビニセットは高品質な電着工具をより快適にお使い戴けるように専用ホルダーを追加した、ダイヤモンドヤスリセットです。

セット内容

ホルダー：1本
 ダイヤモンド・ヤスリ：6本 #140平・三角・丸=各1本
 #400平・三角・丸=各1本

使用法

ダイヤモンドヤスリのシャンク部にローレットが施してあります。そのローレット部をホルダーの口元に位置し、ヤスリが回転しないようにホルダー先端の金具を締めてからご使用下さい。



注意 ヤスリの先端は鋭利となっております。使用法、使用条件によっては思わぬ損傷を生ずることがありますので、使用目的以外には使用しないで下さい。

用途

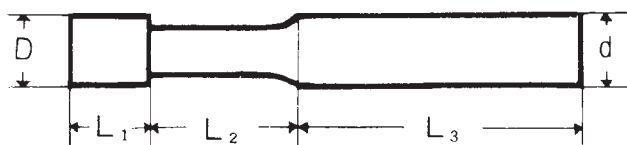
- 超硬の修正及び面取り加工
- セラミックスの修正及び面取り加工
- 超硬&セラミックス中間焼結材の加工
- カーボン・半導体の修正及び面取り加工
- FRP/強化プラスチックの面取り加工
- 陶磁器等の面取り加工
- 金型等焼入れ鋼のバリ取りや面取り加工
- 鋏及び園芸用鋏の刃研ぎ
- 庖丁及びナイフ等の刃研ぎ

※専用ホルダーをセットしてご使用いただきますと、より加圧しやすくなりますが過度の加圧はヤスリの寿命を短くする事となりますのでご注意下さい。

ダイヤモンド・電着軸付・グリッター Electrolytic Tools

内面研削用

$1\phi \sim 2\phi = \#200$
 $2.5\phi \sim 5\phi = \#140 \ 170$

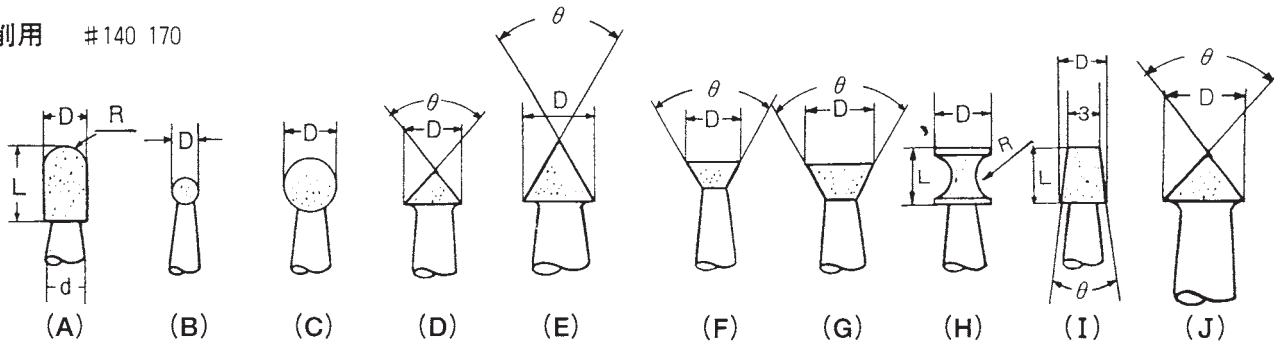


D	L1	L2	L3	d
1.0	3	3	44	3
1.5	4	4	42	3
2.0	4	4	42	3
2.5	5	4	41	3
3.0	5	5	40	3
3.5	5	45		3
4.0	5	45		3
4.5	5	45		3
5.0	5	45		3

D	L1	L2	L3	d
6.0	5	5	45	6
6.5	5	45		6
7.0	5	45		6
7.5	5	45		6
8.0	5	45		6
8.5	5	45		6
9.0	5	45		6
9.5	5	45		6
10.0	5	45		6

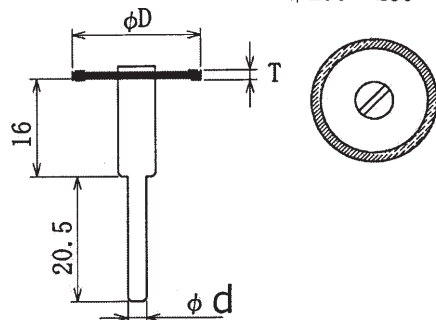
その他別注品もご用命承ります。

型研削用 #140 170



	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
D	3	2	4	5	8	5	8	5	5	10
L	6							7	8	
θ°				60	60	60	60		15	90
R	1.5							3.0		
d	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3

グリッター Gritter #200/230



	16	20	22
T	0.5	0.5	0.5
d	3	3	3

3 d のホルダーは弊社に在庫しておりますが、グリッターとは別途になっています。

電着ホイール (ダイヤモンド&CBN) Diamond CBN Electrolytic Deposited Grinding Wheels

特 徴

1. 一般砥石に比べて研削時間が短縮される。
2. ご希望の寸法でホイールが製作できます。
3. 使用中形状の変化がなく、総形の研削を行なうことができます。
4. 良好な研削性のため、広範囲の材料の研削に利用できます。

ご使用上の注意事項

研削速度

ホイールの場合には通常1,700~2,000m/minの周速が適当です。フレが生じるとホイールの寿命を縮めたり、かえって研削能力が低下します、この場合は約1,000m/minまで落としても使用できます。ヤスリの場合は低速でも結構です。

粒 度

切 断：＃ 80 ～＃ 150
粗仕上げ：＃ 80 ～＃ 170
仕 上 げ：＃ 200～＃ 400

使 用 例

1. 複雑な形状の金型、金型の隅の仕上げ
2. 超硬ダイスの粗研削・黒皮取り
3. 切削工具、総形工具の製作・刃立て
4. 超硬合金の電解研削用ホイール
5. 超硬合金、セラミックの中間焼結材カーボン、半導体の研削・切断
6. 熱硬化性プラスチック、強化プラスチックの研削・切断
7. 焼入鋼の黒皮取り、カエリ・バリ取り

研 削 液

乾式でも作業できますが、なるべく湿式研削を行った方が切れ味も良く、寿命も長くなります。

目詰りした場合には歯ブラシで洗浄してください。もし目詰りの著しい場合には硝酸溶液に数秒間浸し、直ちに充分水洗してください。余り長く浸漬すると寿命が短くなりますのでご注意ください。

※御注文の際は形状、寸法、粒度、被切削材などお知らせ下さい。

