



すばらしい切れ味  
一度お試しを!!

## ダイヤモンド・CBNツール



- CBN ホイール
- ダイヤモンド CBN
- ダイヤモンド ヤスリ
- コンパクタダイヤモンド
- ダイヤモンド レーザ
- ダイヤモンド ペースト
- ダイヤモンド AAスティック
- ダイヤモンド ルドストーン
- ダイヤモンド BBシート

### ダイヤモンド・CBNホイールの表示

●ホイールの構成は台金と砥粒層よりなり、砥粒層は下記の記号で表示されます。

**SD 170 N 100 BHP 3.0**

ダイヤモンドの種類	粒度	結合度	集中度	結合剤・ボンド	特殊結合剤	ダイヤモンド層	
D:天然ダイヤモンド	30 325	軟 : J L	低: 25	B: Resin レジン	●Resin BS BSM BSA BH-P BHN BHR BFE BHT	1.0 (mm)	
SD:人工ダイヤモンド	40 400 50 600 60 800 80 1000		中: N	中: 75 100	M: Metal メタル	●Metal MS MG MSA MHP DB MHR DB120 MHT	1.5 (mm) 2.0 (mm) 3.0 (mm)
SDC:金属被覆 ダイヤモンド	100 1500 120 2000 140 2500	硬 : P R	高: 125 150 175	V: Vitrified ビトリファイド	●V: Vitrified VS VAP	4.0 (mm) 5.0 (mm)	
CBN:立方晶窒 化硼素	170 3000 200 4000 230 5000 270 8000				P: Electro-plated 電着		

### ダイヤモンド・CBNホイールのボンドと主用途

●ホイールの性能は、ボンドにより特徴付けられますので、使用目的に応じて最適なものを選択しなければなりません。  
(研究開発により新ボンドが追加されます)。

ボンド	特長	記号	特徴	研削様式	被削材
B: レジン Resin	熱硬化性樹脂を焼結したもので、切れ味良好、加工前から研磨面まで使われる。	BS	一般研削、標準品	平研、円研、工具研	DIAMOND
		BSX	BSを硬度UPしたもの	平研、円研、工具研	
		BSA	切れ味良好、研削性を優先しに向く	平研、円研、工具研	
		BH-J	切れ味良好、研削性を優先	平研、円研、工具研	
		BH-N	切れ味良好、BSAより耐熱性に優れている	PG、平研	
		BH-P	変形しにくい、耐熱性良好	PG、平研 (PG:標準品)	
		BH-R	BH-Pより変形しにくい、耐熱性、面粗度良好	PG、平研 (PG:最高)	
		BH-T	BH-Rより変形しにくい、耐摩耗性、面粗度最高	PG、平研 (PG:最高)	
		BC	セラミック用	平研、円研	
		BCM	サーメット用	平研、円研	
BFE	同時研削	平研、円研	超硬+銅 (同時研削)		
BSM	鏡面用	平研、円研			
M: メタル Metal	金属粉末を焼結したものです。耐熱性、耐摩耗性に優れ、寿命が長く、寸法精度が良い。	MS	一般研削、標準品	工具研、切断	CBN (ダイヤモンド)
		MSA	切れ味良好、研削性を優先	平研、円研、工具研	
		MG	ガラス用	平研、円研	
		MHP	変形しにくい、エッジ形状の保持性大	PG、平研 (PG:標準品)	
		MHR	MHPより変形しにくい、先端耐摩耗性大	PG→先端品に優る	
MHT	MHRより変形しにくい、先端耐摩耗性強力	PG→先端品に最高			
DB: メタル系 Metallic	メタル系複合ボンド、切れ味良好、耐摩耗性に優れる (メタルよりやわらか)	DB	研削性良好、耐摩耗性に優れる	PG→加工標準品	特殊工具研 高速加工用 深絞り加工 ダイヤ磨
		DB90	DBより強度大	PG→加工に最高、面粗度	
		DB105	DB90より強度大	PG→加工に最高、面粗度	
		DB120	DB105より強度大	PG→加工に最高、面粗度	
		DB135	DB120より強度大	PG→加工に最高、面粗度	
V: ビト Vitrified	セラミックスを焼結したものです。切れ味良好	VS	有気孔、標準品	円研、内研	
		VSA	有気孔、切れ味良好、研削性を優先	平研、円研	
		VAP	無気孔、焼結体に最適	ダイヤセ (単結晶、焼結晶)、CBN	
		VCP	無気孔、VAPより強度大、焼結体に最適	ダイヤセ (単結晶、焼結晶)、CBN	
P: 電着 Electro-plated	特殊電着メッキ (ニッケルメッキ)	P	CMP用グリッド、ドレッサー、インターナルヤスリ、型型ホイール等	ジグ研、内研 CMP	

ダイヤモンド CBNホイールの主な形状

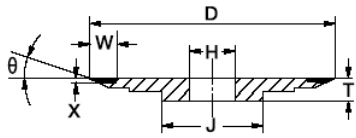


<b>DWA</b> 	<b>1E1</b> 	<b>11F1</b> 	<b>11V4</b> 
<b>1A8</b> 	<b>1V9</b> 	<b>11A9</b> 	<b>11V5</b> 
<b>DWE</b> 	<b>1B9</b> 	<b>11V9</b> 	<b>11C9</b> 
<b>DWA2</b> 	<b>1AV9</b> 	<b>6A2</b> 	<b>11C9C</b> 
<b>1A1R</b> 	<b>11AV9</b> 	<b>11A2</b> 	<b>12C9C</b> 
<b>1A1</b> 	<b>1V1</b> 	<b>12A2</b> 	<b>9A3</b> 
<b>1A1H</b> 	<b>1F1</b> 	<b>11B2</b> 	<b>14U1</b> 
<b>3A1</b> 	<b>1FF1</b> 	<b>6A2C</b> 	<b>3A2T</b> 
<b>14A1</b> 	<b>1Q1</b> 	<b>11A2C</b> 	<b>DHHF</b> 
<b>14AD1</b> 	<b>1L1</b> 	<b>12A2C</b> 	
<b>14K1</b> 	<b>1D1</b> 		
<b>14EE1</b> 	<b>11A1</b> 		

# ダイヤモンド&CBNホイール

## 片Vタイプ 注文例

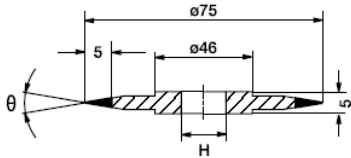
**注文例**  
 型番 - 外径 - 幅 - 角度 - 穴径 - 粒度 - ボンド  
 PDIA-1B9-75-5-15-24.00-400-MHP



型番	ホイールサイズ(選択)					仕様(選択)		ボンド
	外径 D	幅 W	角度 $\theta$ (指定)	高さ T	穴径 H	粒度(#)		
						5°~9°	10°~30°	
PDIA-1B9 (ダイヤモンド)	30	3	5°~30° 標準15°	3	4.77	#325	#140	レジン BHP BHR BHT
	65	5		5	8.00	#400	#170	
	75	5		5	13.00	#600	#200	
	80	5		5	22.23	#800	#230	
PCBN-1B9 (CBN)	100	7		5	24.00	#1000	#270	メタル MHP MHR MHT
	125	7		7	31.75		#325	
	150	7		7	32.00		#400	
	180	7		10	40.00		#600	
							#800 #1000	

## 両Vタイプ 注文例

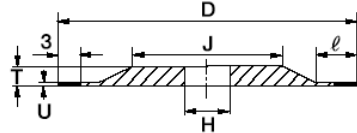
**注文例**  
 型番 - 外径 - 幅 - 角度 - 穴径 - 粒度 - ボンド  
 PCBN-14K1-80-5-15-31.75-600-BHP



型番	ホイールサイズ(選択)					仕様(選択)		ボンド
	外径 D	幅 W	角度 $\theta$ (指定)	高さ T	穴径 H	粒度(#)		
						5°~9°	10°~30°	
PDIA-14K1 (ダイヤモンド)	30	3	5°~30° 標準15°	3	4.77	#325	#140	レジン BHP BHR BHT
	75	5		5	8.00	#400	#170	
	80	5		5	13.00	#600	#200	
	100	5		5	22.23	#800	#230	
PCBN-14K1 (CBN)	125	5		5	24.00	#1000	#270	メタル MHP MHR MHT
	150	5		7	31.75		#325	
				7	32.00		#400	
				10	40.00		#600	
						#800 #1000		

## ストレートタイプ 注文例

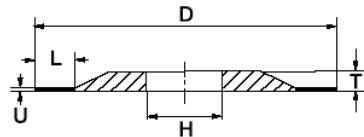
**注文例**  
 型番 - 外径 - 厚さ - 首長さ - 穴径 - 粒度 - ボンド  
 PDIA-3A1-75-1.0-8-24.00-400-BHR



型番	ホイールサイズ(選択)					仕様(選択)		ボンド
	外径 D	厚さ U	首長さ L	高さ T	穴径 H	粒度(#)		
						#	#	
PDIA-3A1 (ダイヤモンド)	30	0.5	4	3	4.77	#140	#325	レジン BHP BHR BHT
	65	0.8	8	5	8.00	#170	#400	
	75	1.0			13.00	#200	#600	
	80	1.5			22.23	#230	#800	
PCBN-3A1 (CBN)	100	2.0			10	7	24.00	#270
	125	3.0	31.75					
	150	4.0	32.00					
	180	5.0	40.00					

## 薄溝加工用 注文例

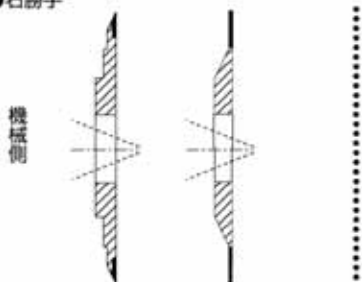
**注文例**  
 型番 - 外径 - 厚さ - 首長さ - 穴径 - 粒度 - ボンド  
 PDIA-3A1P-150-0.2-7-24.00-400-DB



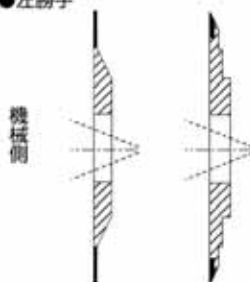
型番	外径 D	厚さU 粒度#	有効首長さL								高さ T	穴径 H	ボンド
			0.06	0.1	0.15	0.2	0.25	0.3	0.35				
			600	600	600	600	600	600	600				
PDIA-3A1P (ダイヤモンド)	30	有効 首長さ L	2	3	5	8	8	9	10	3	4.77	メタル系 DB DB90 DB105 DB120	
	65										8.00		
	75										13.00		
	80										22.23		
PCBN-3A1P (CBN)	100		24.00	7	8	8	9	10	10		5		31.75
	125		32.00										
	150												
	180		40.00										

## フランジ取付け方向

●右勝手



●左勝手



## プロファイルホイール選定基準（参考）

### 結合剤（ボンド）

**メタルボンド** 特殊金属粉末を焼結したもので、耐熱性、耐摩耗性に富み、寿命が長いので寸法制度の維持に最適。

型式	特長	適用
MSA	先端磨耗はMHPよりやや早い、安価で粗加工に適します。	再研磨が容易
MHP	標準ボンド。切れ味、寿命共に良好でかつ格安。	全般に使用
MHR	MHPより硬く耐摩耗性に優れ、その鋭利なエッジは強固で長時間使用に最適。最高ボンドです。	コーナーR加工
MHT	MHRより硬く、耐摩耗性に特に優れ、耐久性にも優れた最高の新ボンド。	高精度加工

**レジンボンド** 特殊樹脂を焼結したもので、切れ味がよく粗研削に最適。

型式	特長	適用
BHN	研削性最優先	粗研削から仕上げ研削まで全般
BHP	標準ボンド。研削性に優れ、片持ち加工、細物加工に適しています。	
BHR	BHPより硬く、先端エッジの強さはMHPより劣りますが、切れ味ははるかに良好、耐熱性は抜群で重研削に適します。	カキ上げ、面粗度加工
BHT	BHRより硬く、耐熱性、耐摩耗性にさらに優れた最高の新ボンド。さらに、良好な面仕上げ加工にも適します。	高精度加工、面粗度加工

### メタル系複合ボンド

薄溝加工用ボンドで、高精度の溝加工が出来るように開発された新ボンド。  
 メタルの耐摩耗性（メタルより若干劣る）とレジンの切れ味を持った複合ボンド。  
 最近その特性を生かし、1B9片V、3A1ストレートタイプが使用され好結果をあげております。

型式	特長	適用
DB	標準ボンド。薄溝加工に最適。	薄溝加工、再研磨が容易
DB90	DBボンドより強度を増し、高精度加工に適します。	深薄溝加工、高精度加工
DB105	DB90より強度をさらに増したものの、高々精度加工用です。	深薄溝加工、高々精度加工
DB120	DB105の強度をさらに増した新ボンド、面粗度、高々精度加工用です。	深薄溝加工、高々精度加工

### 結合度（ボンド）

各ボンドには、軟目（J）、普通（N）、硬め（P）があります。

### 角度および先端強度

先端強度の点では、角度の大きい方（鈍角）が良く、中心軸に垂直な方向の荷重には強く、平行の荷重には弱い。

粒度	140	170	200	230	270	325	360	400	600	800
先端軸	0.2	0.18	0.16	0.15	0.14	0.12	0.11	0.1	0.08	0.08
先端 R	0.09~0.1	0.08~0.09	0.07~0.08	0.07~0.08	0.06~0.07	0.05~0.06	0.05~0.06	0.04~0.05	0.03~0.04	0.03~0.04

(150D×7W×1X×15° 1B9片刃 DIA、MHPボンド先端平均基準 (CBN = 上記 + 0.01))

### 仕上面

研削条件により仕上面に相当の違いが出てきます。例えば、横送りを小さくすると数段のよい面が得られます。（#200MHR=0.5S/1mm/min、自動送り）  
 あらさ表示以内に入る粒度（ホイール）が数種あり、どれを使用するかは研削能率、精度、外観により決定してください。

粒度	140	170	200	230	270	325	360	400	600	800	1000	1500	
面粗度 S	メタルボンド	3	2.5	2	1.5	1.0	0.8	0.6	0.5	0.45	0.4	0.35	0.3
	レジボンド	2.5	2	1.8	1.2	0.8	0.6	0.5	0.4	0.35	0.3	0.25	0.2
仕上精度	粗	粗	中	中	中	精密	精密	精密	超精密	超精密	超精密	超精密	

被削材 = V種、周速 = 2800m/min、ストローク = 60回/分、横送り 1.0mm/min、自動送り

### 切込み

切込み量は、粗研削、仕上げ研削でそれぞれ異なり、ホイールの寿命に大きく影響しますが、表に示す量が経済的な切込み量です。

粒度	150~230	270~400	600~800	1000~1500
切込み量	~0.1~0.5	~0.01~0.1	~0.005~0.01	~0.005以下

### 加工溝寸法

巾：加工溝寸法は、ホイール寸法より下記の値だけ溝巾が広がります。

外径	75	100	125	150	180
プラス分	0.001~0.015	0.01~0.015	0.01~0.02	0.02~0.03	0.03~0.04

**先端寿命** 先端寿命は、回転数、ストローク数、切込み量、送り速度およびワーク材質との関係で大きく変わります。  
**再研磨** 先端維持のため早めにお出し下さい。

## 軸付インターナル（電極）

### 標準品）ダイヤモンド CBN

なお、寸法や特殊形状など規格外についても製作可能です。また、台金の無償支給の場合、価格も安く短納期対応可能です。



DWA

コードNo.	D	T	L <sub>2</sub>	Y	L
SD0030	0.3	2	2	3	50
SD0040	0.4	2	2	3	50
SD0050	0.5	2	2	3	50
SD0060	0.6	3	3	3	50
SD0070	0.7	3	3	3	50
SD0075	0.75	3	3	3	50
SD0080	0.8	3	3	3	50
SD0090	0.9	3	3	3	50
SD0100	1.0	3	3	3	50
SD0110	1.1	4	7	3	50
SD0120	1.2	4	7	3	50
SD0125	1.25	4	7	3	50
SD0130	1.3	4	7	3	50
SD0140	1.4	4	7	3	50
SD0150	1.5	4	7	3	50
SD0160	1.6	4	7	3	50
SD0170	1.7	4	7	3	50
SD0175	1.75	4	7	3	50
SD0180	1.8	4	7	3	50
SD0190	1.9	4	7	3	50
SD0200	2.0	4	7	3	50
SD0220	2.2	5	7	3	50
SD0240	2.4	5	7	3	50
SD0250	2.5	5	7	3	50
SD0260	2.6	5	7	3	50
SD0280	2.8	5	7	3	50
SD0300	3.0	5	10	3	50

DWA

コードNo.	D	T	L <sub>2</sub>	Y	L
SD0350	3.5	5		3	50
SD0400	4.0	5		3	50
SD0450	4.5	5		3	50
SD0500	5.0	5		3	50
SD0550	5.5	6	14	6	60
SD0600	6.0	6	14	6	60
SD0650	6.5	7		6	60
SD0700	7.0	7		6	60
SD0750	7.5	8		6	60
SD0800	8.0	8		6	60
SD0850	8.5	9		6	60
SD0900	9.0	9		6	60
SD0950	9.5	10		6	60
SD1000	10	10		6	60
SD1100	11	10		10	70
SD1200	12	10		10	70
SD1300	13	10		10	70
SD1400	14	10		10	70
SD1500	15	10		10	70
SD1600	16	10		10	70
SD1700	17	10		10	70
SD1800	18	10		10	70
SD1900	19	10		10	70
SD2000	20	10		10	70
SD2500	25	10		10	70
SD3000	30	10		10	70

DWA (サッシ)

コードNo.	D	T	Y	L <sub>1</sub>	L
SH0503	0.5	7	3	23	45
SH0753	0.75	7	3	25	45
SH1003	1	7	3	25	45
SH1503	1.5	7	3	27	45
SH2003	2	7	3	30	45
SH2503	2.5	7	3	33	45
SH3003	3	7	3	35	45

DWF-ball (ボール)

コードNo.	D	Y	L
SB0103	1	3	50
SB0203	2	3	50
SB0303	3	3	50
SB0403	4	3	50
SB0503	5	3	50
SB0606	6	6	50

DWE (ニードル)

コードNo.	D, Y	L			
30°	SN0330	SN0360	SN0390	3	50
60°	SN0430	SN0460	SN0490	4	50
90°	SN0530	SN0560	SN0590	5	50
	SN0630	SN0660	SN0690	6	60

DWY (テーパ)

コードNo.	D, Y	T	d	L
ST0312	3	12.5	0.4	50
ST0412	4	13.5	1.2	55
ST0512	5	14.5	2	60
ST0612	6	15.5	2.7	65

DWEP (ペンシル)

コードNo.	D	T	Y	L
SE0303	3	12.5	3	50
SE0404	4	19	4	60

DWP (キャンドル)

コードNo.	D, Y	T (R)	L	
SC0365	3	10.5	65	50
SC0330	3	7.5	30	48

※コードNo. 例(軸付インターナル)

SD0300D D=ダイヤモンド  
B=CBN

DWFFV

DWC

DWM

DWU

## ダイヤモンドヤスリ（電着）



(近似値寸法)

コード No.	形状 名称	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	全長	ダイヤモンド部
		平	甲丸	丸	角	三角	ダ円	シノギ	先細平	腹丸	刀刃	両甲丸	笹葉	はまぐり		
SF 12	精密 12	5.4×1	3.9×1.5	2.5	2.1	3×2.7	2.8×1.9	3.5×1.6	4.3×1.1	3.4×1.6	1.6×3.8	3.5×1.9	4×1.8		140	40
SF 10	精密 10	6.9×1.2	4.4×1.9	3.0	2.5	3.8×3.3	3.4×2.2	4.5×1.7	5.9×1.3	4.1×1.6	1.9×5.2				140	50
SF 08	精密 8	7.2×1.4	6.8×1.8	3.3	2.8	4×3.6	4.3×2.6	5.5×2	7.2×1.2						180	60
SF 05	精密 5	8×1.6	7.2×2.3	4.0	3.4	5×4.4									200	70
LF 12	鉄工 12	3.9×1.9	5.5×2	2.7	2.6	4×3.5	4.1×2.1	5.2×1.8	4×2	4.6×2.1	1.9×5.4	4.3×2		4×2	170	50
LF 10	鉄工 10	6.8×2.3	7.7×2.8	3.5	3.0	6.2×5.5	6×3.6	7.8×2.5	7.2×2.5	6.6×2.4	2.8×8.2				180	60
LF 08	鉄工 8	9×2.8	9.8×3.2	4.6	4.3	7.6×6.7	7.3×4	10×2.8	8.9×3						200	70
LF 05	鉄工 5	11×3.5	12.3×3.8	5.6	5.2	8.8×7.8									230	80

### 注 文

注文は、形状・サイズに関わらず、5本以上でお願いします。

注文例 例1. 精密 12 平 . . . SF12-01  
例2. 鉄工 10 ダ円 . . . LF10-06

## コンパクトダイヤモンドバイト (焼結ダイヤモンド・CBN、天然ダイヤモンド)



### コンパクトダイヤモンドバイトの特徴は

1. 従来の切削工具を凌ぐ耐磨耗性と切れ味を持ち、しかも構成刃先が付きにくい特徴を持っています。
2. 天然ダイヤモンドに次ぐ優れた仕上面が得られます。
3. 非鉄金属および非金属の切削に威力を発揮します。

### コンパクト CBN バイトの特徴は

1. ダイヤモンドに次ぐ硬度を持ち、高温に強く、高速切削の HRC50 以上の硬質鉄系離切削材に対し優れた切削性と寿命を持ちます。
2. 焼入合金鋼、工具鋼、耐熱合金に最適です。

31型 斜刻 	33型 片刃 	33D型 片刃 (天然ダイヤ=2K4B) 	35型 直刻 (天然ダイヤ=4K1B) 
37型 斜刻 (天然ダイヤ=2K4B2) 	37J型 斜刻 	37R型 斜刻 	ORR型 当切り・面取り 
43型 突切り・溝入れ 	47型 内径用 (天然ダイヤ=7K4C2) 	49型 ヘリコイド・ネジ切り 	51P型 ネジ切り 
41B型 横刻 	37Q型 逆斜刻 	43M型 溝入れ 	K型 スローアウェイ(穴つき、穴なし) 
L型 ボサロック 	N型 平刃・当切り 	BR型 ボーリング 	エンドミル1枚刃(超硬軸) 2枚刃(超硬軸) 

## ダイヤモンドドレッサー



ダイヤモンドの品質を特に選定し、焼結マウントされております。ドレッサーの選定は砥石の種類、作業により定められます。

<b>AIA ストレート</b> (一型ブラウンシャープ)   ダイヤモンドドレッサー 単石	<b>No.</b>	<b>サイズ</b>	<b>E8K (小径用クサビ形)</b>  HD TD	<b>No.</b>	<b>サイズ</b>		
	NA 1409	1/4×9φ		NK 1209	1/2×9φ		
	NA 1410	1/4×10		NK 1210	1/2×10		
	NA 1411	1/4×11		NK 3409	3/4×9		
	NA 1412	1/4×12		NK 3410	3/4×10		
	NA 1309	1/3×9		NK 1009	1.0×9		
	NA 1310	1/3×10		NK 1010	1.0×10		
	NA 1311	1/3×11		<b>V3A (小径用ポイント形)</b>  A=50	NP 1403	1/4×3φ	
	NA 1312	1/3×12			NP 1209	1/2×9	
	NA 1209	1/2×9			NP 1210	1/2×10	
	NA 1210	1/2×10			NP 3409	3/4×9	
	NA 1211	1/2×11			NP 3410	3/4×10	
	NA 1212	1/2×12			NP 1009	1.0×9	
	NA 3409	3/4×9			NP 1010	1.0×10	
	NA 3410	3/4×10			<b>A1N 磨削ターバー (両本、コルプ型)</b>  100mm	<b>No.</b>	<b>サイズ</b>
	NA 3411	3/4×11				N01259	1/2×10HD ×5.9D×28L
NA 3412	3/4×12	<b>E6T フォーミング(巻目、シャンドル型)</b>  100mm	<b>No.</b>			<b>サイズ</b>	
NA 1009	1.0×9		FT 5502	55°×0.2R			
NA 1010	1.0×10		<b>E4D フォーミング(斜平フォーム型)</b>  100mm	FN 5502		55°×0.3R	
NA 1011	1.0×11						
NA 1012	1.0×12						
NA 1511	1.5×11						
NA 1512	1.5×12						
NA 2011	2.0×11						
NA 2012	2.0×12						

## ダイヤモンドインプリドレッサー



ダイヤモンドの品質を特に選定し、焼結マウントされております。ドレッサーの選定は砥石の種類、作業により定められます。

ID 3	コードNO.	HD	X	D	L	ID 5	コードNO.	W	L	X	D	L
		ID3611	6	6	11		50		ID5411	4	10	6
	ID3612	12				ID5412		12				
	ID3911	9	9	11	ID5611	11						
	ID3912			12		ID5612		12				

## ダイヤモンドペースト（油性・水溶性）

短時間に精密且つ鏡面仕上げができます。油性と洗浄が容易な水溶性を用意。

希釈液もあります。



注射器・缶 どちらも、5g 入り、お徳用 10g 入りがあります。

〔 容器 S=注射器、C=缶  
 溶液 O=油性、W=水溶性

希釈液 5g 入りもあります。

### ご注文時の、型式表示例

#### 型 式

例題：1 超精密用 3 $\mu$ 、 10g、 注射器タイプ、 油性 === SP0500 - 10 - S - O

例題：2 精密用 6 $\mu$ 、 5g、 缶タイプ、 水溶性 === SP0250 - 5 - C - W

用途	型 式	コード			ミクロン( $\mu$ )	メッシュ( )換算値
		容量 (g)	容器	溶液		
鏡面用	SP2000...	5,10	S,C	O,W	0 ~ 1/2 (0.5)	20000
	SP1500...	5,10	S,C	O,W	0 ~ 1 (1)	15000
	SP1000...	5,10	S,C	O,W	0 ~ 2 (1.5)	10000
超精密用	SP0800...	5,10	S,C	O,W	1/2 ~ 3 (2)	8000
	SP0500...	5,10	S,C	O,W	2 ~ 4 (3)	5000
精密用	SP0300...	5,10	S,C	O,W	4 ~ 6 (5)	3000
	SP0250...	5,10	S,C	O,W	4 ~ 8 (6)	2500
	SP0200...	5,10	S,C	O,W	5 ~ 10 (8)	2000
普通用	SP0150...	5,10	S,C	O,W	8 ~ 16 (10)	1500
	SP0120...	5,10	S,C	O,W	8 ~ 20(14)	1200
	SP0100...	5,10	S,C	O,W	10 ~ 20 (16)	1000
粗 用	SP0080...	5,10	S,C	O,W	12 ~ 25 (20)	800
	SP0060...	5,10	S,C	O,W	20 ~ 30 (28)	600
荒 用	SP0040...	5,10	S,C	O,W	30 ~ 40 (37)	400
	SP0032...	5,10	S,C	O,W	40 ~ 60 (44)	320
	SP0023...	5,10	S,C	O,W	60 ~ 80 (70)	230
	SP0017...	5,10	S,C	O,W	80 ~ 100 (90)	170

## ダイヤモンド AA スティック

従来のセラミックス砥石の折れにくさを生かし、アルミナ繊維にダイヤモンド砥石をからませ、熱硬化性樹脂で成形した砥石です。

焼入れ鋼、セラミック、超合金など研磨できます。放電加工板、平面、溝、すき間などの研磨に最適です。

粒度	寸法 100L x W x IT		
	4W	6W	10W
200	AA0402	AA0602	AA1002
400	AA0404	AA0604	AA1004
600	AA0406	AA0606	AA1006
3本組セット	AA040S	AA060S	AA100S



## ダイヤモンドハンドストーン

超硬刃物の刃付、刃殺に使用する他、手仕上用として広く超硬工具業界、金型業界、精密治具業界に愛用されています。

種類

- 軽作業仕上用・・・ピトリファイドボンド
- 重作業又機械用・・・メタルボンド
- 軽作業仕上用・・・レジンボンド

型式	形状	L1	W	R	X
HH2031	平	20	3		1
HH2051	平	20	5		1
HH3071	平	35	7		1
HH4051	平	40	5		1
HH4101	平	40	10		1
HH406R	甲丸	40	6	3	1
HH406T	三角	40	6		60° 1



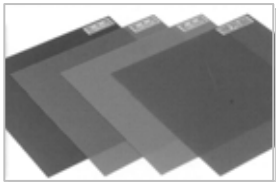
## ダイヤモンド BB シート

高強度耐熱樹脂シート自体に、大きな引張り力と弾力性があり、強い引裂力にも耐えられます。

耐熱樹脂(200 ~ 400 )の為、研削熱による影響もなく、苛酷な使用条件に耐えられます。

目詰まりは、アルコールで洗浄するか、GC の遊離砥粒を水・油で混ぜドレッシングしてください。

耐薬品性極めて強く、あらゆる研削液が使用可能です。鋏、カッターナイフなどで自在に裁断できます。



角・丸シートあります。

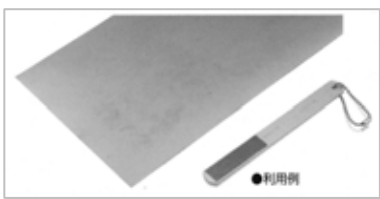
型式	粒度	粒径(μ)	厚さ(μ)	シートカラー	寸法
BB0010	100	170~200	200	イエロー	角シート 114x114 230x230
BB0020	200	85~100	100	オレンジ	
BB0027	270	65~75	90	モスグリーン	
BB0040	400	40~60	90	オーカーイエロー	丸シート 200 300
BB0060	600	30~40	75	ブラウン	
BB0080	800	20~30	75	ライトグリーン	丸シート 200 300
BB0100	1000	10~20	75	ダークブラウン	
BB0150	1500	8~16	75	ブラック	
BB0300	3000	3~8	75	グリーン	
BB0500	5000	0.5~3	75	イエローグリーン	
BB1000	10000	0~1	75	イエロー	

## ダイヤモンド EE シート

金属板上に独特な電鍍法でダイヤを着けたものです。

目的に応じて自由なサイズ・形状に裁断できます。

BB シート(耐熱樹脂) 精密仕上用も併せてご使用下さい。



型式	メッシュ( )	ミクロン(μ)	寸法
EE0008	80	175	110x110
EE0010	100	145	
EE0014	140	100	
EE0020	200	75	
EE0032	325	44	
EE0040	400	40	
EE0060	600	30	
EE0080	800	20	
EE00100	1000	16	
EE00150	1500	10	