



新栄製砥株式会社

SHIN-EI GRINDING WHEELS MFG. CO., LTD.

製品カタログ

グラビア印刷ロール用砥石

銅鍍金用

用途:落版・銅鍍金後の寸法修正

独自の砥材・ボンド(結合剤)配合によって、グラビア印刷用銅鍍金ロールの落版工程と銅鍍金後の寸法修正用に開発した製品です。

レジノイド砥石の特性を十分生かして、切れ味・仕上がり面・砥石ライフ、どの点においてもその性能を発揮致します。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度
200×50×50(100)mm 200×55×50(100)mm 200×75×50mm	A	120 (粗) 220 320 400 500 800 (細)	P (軟) Q R S (硬)

鉄芯用

用途:鉄芯(鉄ロールシリンダー)NC旋盤加工目の除去

新管加工時のみでなく、現在は落版作業もNC旋盤を使用されるケースが多くなってきています。

銅鍍金前に鉄芯(鉄ロールシリンダー)の面粗度をより良くする事で銅鍍金のピンホール等のトラブルを防ぐことが可能です。Pシリーズ鉄芯用は、特殊充填剤を配合し、切り屑等の砥石面への付着を防ぎ、鉄芯面をキズ付けることなく旋盤目を除去します。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	適用
200×50×50(100)mm 200×55×50(100)mm 200×75×50mm	A	320 (粗) 400 500 800 (細)	鉄芯用

産業ロール用砥石

フィルムロール・油圧シリンダー、圧延ロール、製紙ロール等、あらゆる業界でロール・シリンダーが使用されており、その産業用ロール・シリンダーの新規作成・補修には研磨工程が重要な要素の一つです。

Pシリーズ産業ロール・シリンダー用研磨砥石は、多様な素材の粗研削から超仕上げまでを、お客様のご要望に合わせて製造した砥石です。

鉄芯用

用途:NC旋盤加工目の除去・鍍金前の研磨

寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度
200×50×50mm	A	80 (粗)	O (軟)
200×55×50mm		↕	P
200×75×50mm		1,000 (細)	Q (硬)



ステンレス・クロム鍍金用

用途:ステンレス・ニッケル鍍金・クロム鍍金の研磨

寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度
200×50×50mm	WA GC	120 (粗)	M (軟)
200×55×50mm		↕	N
200×75×50mm		6,000 (細)	O P (硬)



クロム鍍金仕上げ用

用途:クロム鍍金の最終仕上げ用

寸法(外径×厚み×穴径)	仕様
200×35×50mm	CR80SD



クロム鍍金用(粗研削/マグネシア砥石)

用途:クロム鍍金の寸法調整、研削力大

寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度
200×50×50mm	WA	120 (粗) ↕ 800 (細)	H



硝子用砥石

粗中仕上げ用

用途:板ガラスのエッジ部(コバ面)の研磨

熱硬化性フェノール樹脂で硬化させていますので、韌性に富み安全性が高く、高速回転での使用が可能です。少しの弾性を持たせている為、前工程の研磨目を取り除き、次工程の為の仕上げ面を完成させます。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度
150×45×22(カップ型)mm 205×40×125mm 205×40×140mm	C	220 (粗) 320 400 500 600 800 (細)	P-ガラス厚10mm以上 (軟) R-ガラス厚10mm未満 S-ガラス厚5mm未満 (硬)

最終仕上げ用

用途:板ガラスエッジ部(コバ面)の最終研磨工程。光沢出し。

高純度の酸化セリウムのみを、樹脂で硬化している為、砥粒率が高くゴム系結合材砥石よりも光沢が良く、最後まで安定した仕上げ研磨が可能です。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度
150×45×22(カップ型)mm 205×40×125mm 205×40×140mm	SE	30 60	K-ガラス厚10mm以上(軟) M-ガラス厚10mm未満(硬)

オフセット砥石

FBX・NT・ABS砥石

用途:一般鋼用

優れた切れ味を長時間持続させる経済的な汎用タイプです。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度	最高使用周速度	梱包数量
100×4×15mm 100×6×15(16)mm 125×6×22mm 150×6×22mm 180×6×22mm 180×8×22mm 205×6×22mm	A A/WA C	16 (粗) ↑ 24 ↓ 36 ↓ 46 (細)	O (軟) ↑ P ↓ Q ↓ R ↓ S (硬)	72m/sec	240枚(小箱30枚) 200枚(小箱25枚) 100枚(小箱25枚) 100枚(小箱25枚) 50枚(小箱25枚) 50枚(小箱10枚) 50枚(小箱10枚)
180×6×22.23mm				80m/sec	50枚(小箱25枚)

OR(オレンジ)砥石

用途:ステンレス鋼、高張力鋼

WA(ホワイトアランダム)のみを使用し、ステンレス等の難削材の研削に性能を発揮します。アイアンフリーで、ワークのもらい錆を抑えます。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度	最高使用周速度	梱包数量
100×6×15(16)mm 125×6×22mm 150×6×22mm 180×6×22mm 180×8×22mm	WA	24 (粗) ↑ 36 ↓ 46 (細)	M (軟) ↑ N ↓ P ↓ Q ↓ R (硬)	72m/sec	200枚(小箱25枚) 100枚(小箱25枚) 100枚(小箱25枚) 50枚(小箱25枚) 50枚(小箱10枚)
180×6×22.23mm				80m/sec	50枚(小箱10枚)

G-BLACK砥石

用途:重研削用 (一般鋼・高張力鋼・ステンレス鋼)

アルミナジルコニア砥材を配合し、研削力・砥石ライフ共に向上させた、高性能のオフセット砥石です。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度	最高使用周速度	梱包数量
100×4×15mm 100×6×15(16)mm 125×6×22mm 150×6×22mm 180×6×22mm 180×8×22mm	ZW	24 (粗) ↓ 36 (細)	O (軟) ↑ P ↓ S (硬)	72m/sec	240枚(小箱30枚) 200枚(小箱25枚) 100枚(小箱25枚) 100枚(小箱25枚) 50枚(小箱25枚) 50枚(小箱10枚)
180×6×22.23mm				80m/sec	50枚(小箱10枚)

G-BLACK細粒砥石

用途:面取り専用

糸面取作業工程を半減します。ペーパー研磨材での2次バリ取り作業が必要ありません。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度	最高使用周速度	梱包数量
100×6×15(16)mm 180×6×22mm	A	80 (粗) ↓ 100 (細)	P	72m/sec	200枚(小箱25枚) 50枚(小箱10枚)
180×6×22.23mm				80m/sec	50枚(小箱10枚)



ALCUT (アルカット)

用途: アルミ用

特殊なフィラーを配合し、アルミ研削時の溶着を防ぎ、目詰まりすることなく最後まで安定した作業が行えます。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度	最高使用周速度	梱包数量
100×6×15(16)mm 180×6×22mm	A/WA	36	N(軟)	72m/sec	200枚(小箱25枚) 50枚(小箱10枚)
180×6×22.23mm	A	30	T(硬)	80m/sec	50枚(小箱10枚)

■使用面の違い



焼け付用

用途: 鋳物焼け付部の除去

鋳物製品の焼け付部分の除去作業は、エアーチップパー等の振動工具で行いますが、砥石で除去する事で、作業が軽減出来ます。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度	最高使用周速度	梱包数量
100×6×15mm 125×6×22mm	C	14	M	72m/sec	160枚(小箱20枚) 80枚(小箱20枚)
180×8×22.23mm				80m/sec	50枚(小箱10枚)

※ナット付砲弾砥石(30Φ38Φ)・軸付砥石もごさいます。

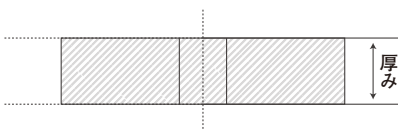
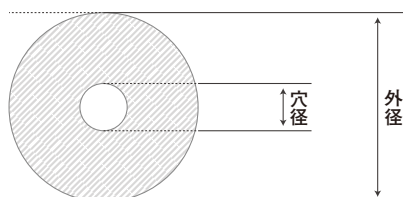
平型砥石



平形砥石

寸法 (単位:mm)			砥材	粒度	硬度
外径	厚み	穴径			
32	13・19・32・50	9.53 10	A WA AZ C GC	16 (粗) ↑ 20 24 36 46 ↓ 60 (細)	N (軟) ↑ M O P Q ↓ R (硬)
38	13・19・32・50	9.53 10			
50	13・16・19・25・32	9.53 10			
65	13・16・19・25・32・50	9.53 10 12.7			
75	13・16・19・25・32・50	9.53 10 12.7			
90	13・16・19・25・32・50	9.53 10 12.7			
100	13・16・19・25・32・50	9.53 12.7 15.88			
125	13・16・19・25・32・50・80	12.7 15.88			
150	13・16・19・25・32・50・80	15.88 19.05			
180	13・16・19・25・32・50・80	15.88 19.05 25.4 31.75			
205	13・16・19・25・32・50・80	15.88 19.05 25.4 31.75			
255	13・16・19・25・32・50	25.4 31.75 38.1			
305	13・16・19・25・32・50	25.4 31.75 38.1			
355	25・32・38・50	25.4 31.75 38.1 50.8			
405	25・32・38・50	31.75 38.1 50.8			
455	25・32・38・50	38.1 50.8			
510	25・32・38・50	38.1 50.8			

■寸法参考図



インターナル(ナット付)砥石



■平型砥石

寸法(単位:mm)			砥材	粒度	硬度
外径	厚み	穴径			
25 32 38 50 65 75	19	9.53・10	A WA AZ C	20 (粗) ↑ 24 ↓ 36 46 60 (細)	N (軟) ↑ M O ↓ P Q R (硬)

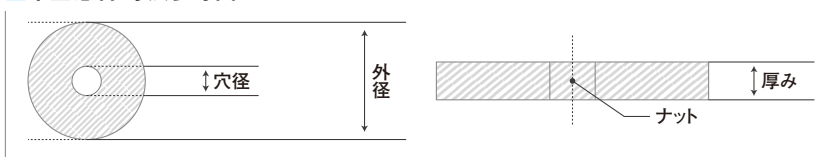
■砲弾砥石(標準品)

寸法(単位:mm)			砥材	粒度	硬度
外径	厚み	穴径			
25 30 38 50	50 65 65 65 65	9.53・10	A AZ	20 (粗) ↑ 24 ↓ 36 46 60 (細)	N (軟) ↑ M O ↓ P Q R S T (硬)

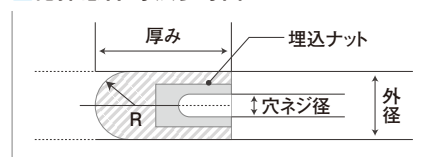
■砲弾砥石(焼け付用)

寸法(単位:mm)			砥材	粒度	硬度
外径	厚み	穴径			
30 38	65	9.53・10	C	14	O

■平型砥石 寸法参考図



■砲弾砥石 寸法参考図



インターナル砥石

切断砥石

ダイヤモンドカット(標準品)

標準品の製作範囲は以下表の通りです。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度	梱包数量
100×2×15mm	A WA	30(粗) ↕	Q(軟) ↕	250枚(小箱25枚)
125×2×22mm				250枚(小箱25枚)
150×2×22mm		200枚(小箱20枚)		
180×2×22mm		200枚(小箱20枚)		
205×2×22mm		200枚(小箱20枚)		
305×3×25.40mm		25枚		
355×3×25.40mm		25枚		
405×3×25.40mm		25枚		
455×3×25.40mm		20枚		

ダイヤモンドカット108
1.0mm

切削力の高いジルコニア材料を使用し、砥石径を108φと大きくすることで、高周速での使用が可能です。一般鋼からステンレス鋼の切断作業を短時間で行えます。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度	梱包数量
108×1.0×15mm	AZ	46(丸棒・厚肉パイプ用) 60(薄板・薄肉パイプ用)	S	200枚(小箱10枚)

オフセット型切断砥石

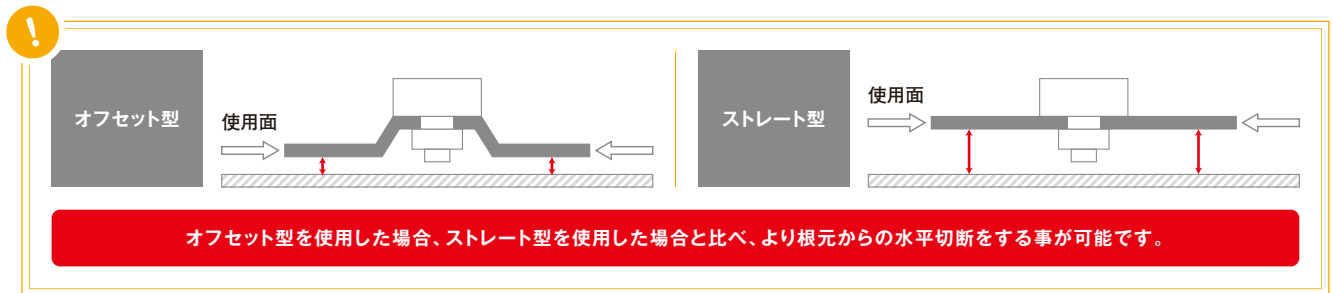
オフセット型の切断砥石は、付属のフランジで使用でき、ストレート型よりも根本からの切断が可能です。

切断残りを少なくする事で、次の研削作業時間の短縮になります。



寸法(外径×厚み×穴径)	砥材	粒度	硬度	梱包数量
180×2×22mm	AZ SA	36	S T	100枚(小箱50枚)

■使用面の違い



ダイヤモンドカット(別途製作品)

標準品以外も、ご要望に応じた寸法で製作可能です。

- 寸法:100Φ~860Φ
- 材質:A / WA / C / AZ
- その他仕様:ご使用の環境に応じた製作も可能です。
- パレット出荷可能です。





お客様のご要望をお聞きしながら、砥石の選定を行わせて頂きます。
特殊形状・寸法につきましても、構造規格に沿った、安全で作業効率の良いお客様専用の砥石を製作いたします。
お客様のイメージを、出来る限り製品に反映し、最高の仕上げ面をご提供いたします。

■取扱い製品



軸付砥石



ペーパー関連商品



ダイヤモンド砥石



超鋼バー