

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)

!

従来品



研削前



粗研削
(オフセット砥石#24 または #36)



バリ取り
(フレキシブル砥石#100 または ペーパー#100)

G-BLACK
細粒砥石



研削前

糸面取り作業
工程短縮



研削後
(G-BLACK 細粒 #100 使用)

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。