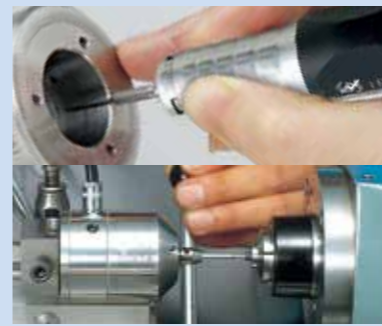




SP電着ダイヤモンド/ CBNバー

SP Electroplated Diamond / CBN Coated Burs

- 精密研削からバリ取り、彫刻加工まで幅広い加工に適しています。
- 電子部品、機械部品、治具、自動車部品、金型等の精密グラインダ研削から内面研削やジグ研削に幅広く使用できます。
- 電着ボンド(メッキにより砥粒の固着)は研削砥粒の突き出し量が大きく、集中度も高いのでたいへん研削力に優れています。
- 切れ味が良いので乾式切削でも切削焼けや熱による歪みを最小限に抑えることができます。



インターナル極小径穴加工から外径研削荒加工まで高い研削性と耐久性を発揮します。

- ★ダイヤモンドは硬くて脆い材料(超硬合金、セラミックス、石材、ガラス、シリコン等)の加工に適しています。
- ★CBNは鋼材で焼きのついた材料(SKH、SKD、SKS、SK、SUS、SCM、FC、耐熱合金等)の加工に適しています。(詳しくはP.32参照)



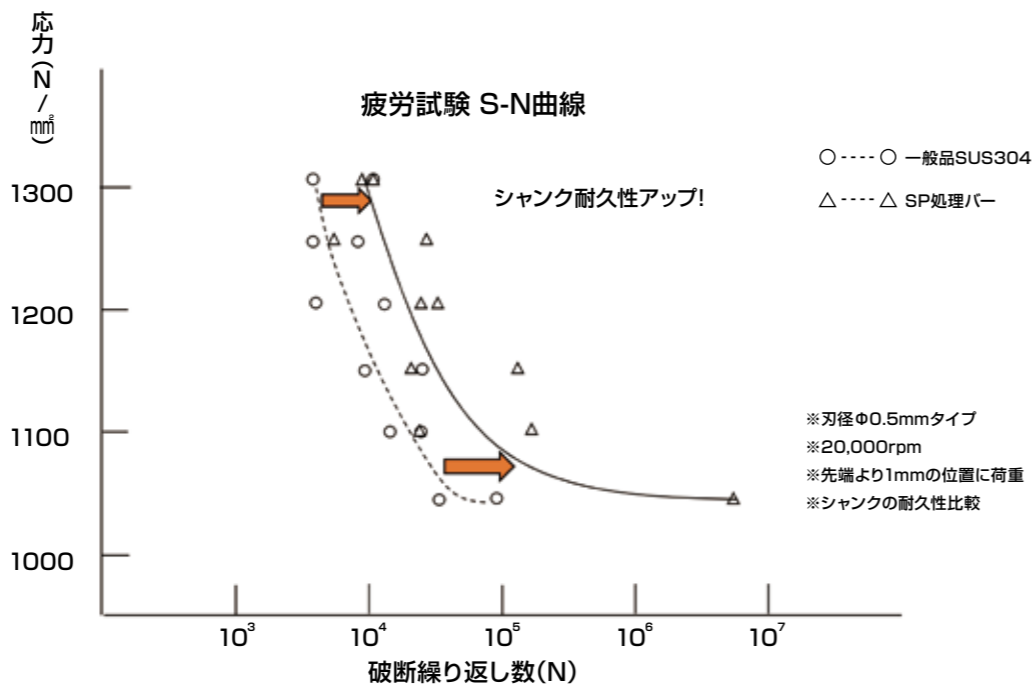
SP電着ダイヤモンド/ CBNバー

硬化処理により剛性・耐久力アップ



- ◆シャンクネック部を硬化処理SP(Stiffening Processing)
- ◆従来品に比べ研削量、耐久性がアップしました。仕上げ研削に最適です。
- ◆内径加工用に小径で首下の長短2種類をラインナップ
- ◆シャンクはステンレスより曲がりにくい(疲労強度が高い)SUS304WPBを使用。
- ◆さらに首下部分に特殊表面処理(T処理)を行い、WPB材の性能を整え、さらには硬度も上昇しています。
- ◆通常ステンレスシャンクのように折れ曲がったり、超硬シャンクのように少しの負荷で折損してしまうことなく、扱いやすい製品です。

加重に対する変化



軸径 φ3.0
1本入
イラスト 2倍

		60,000 min ⁻¹					
		φ0.5	φ0.6	φ0.7	φ0.8	φ0.9	φ1.0
ダイヤモンド砥粒	#200	—	—	—	—	—	11791 ¥3,300
	#325	11803 ¥3,300	11804 ¥3,300	11805 ¥3,300	11806 ¥3,300	11807 ¥3,300	11808 ¥3,300
	#600	11813 ¥3,300	11814 ¥3,300	11815 ¥3,300	11816 ¥3,300	11817 ¥3,300	11818 ¥3,300
CBN砥粒	#200	—	—	—	—	—	11792 ¥3,300
	#325	11823 ¥3,300	11824 ¥3,300	11825 ¥3,300	11826 ¥3,300	11827 ¥3,300	11828 ¥3,300
	#600	11833 ¥3,300	11834 ¥3,300	11835 ¥3,300	11836 ¥3,300	11837 ¥3,300	11838 ¥3,300

軸径 φ3.0
1本入
イラスト 2倍

		60,000 min ⁻¹					
		φ0.5	φ0.6	φ0.7	φ0.8	φ0.9	φ1.0
ダイヤモンド砥粒	#200	—	—	—	—	—	11793 ¥3,300
	#325	11853 ¥3,300	11854 ¥3,300	11855 ¥3,300	11856 ¥3,300	11857 ¥3,300	11858 ¥3,300
	#600	11863 ¥3,300	11864 ¥3,300	11865 ¥3,300	11866 ¥3,300	11867 ¥3,300	11868 ¥3,300
CBN砥粒	#200	—	—	—	—	—	11794 ¥3,300
	#325	11873 ¥3,300	11874 ¥3,300	11875 ¥3,300	11876 ¥3,300	11877 ¥3,300	11878 ¥3,300
	#600	11883 ¥3,300	11884 ¥3,300	11885 ¥3,300	11886 ¥3,300	11887 ¥3,300	11888 ¥3,300