

ビビリを抑制して高硬度材に強さを発揮

JIG GRINDING POINTS HARD SHANK TYPE

軸付インターナル砥石

PRICE DOWN
最大 14%

：値下げ価格

A形状
(側面加工用)

B形状
(側面・底部加工用)

●HS-JGPC (CBN)にはシャック首部に赤い識別ラインが付いています。

■シャック材質 高剛性ハイス鋼(D0.3~3) SKS(D3.5~15)

型番 HS-JGPD (ダイヤモンド) / HS-JGPC (CBN)

外径 D	粒度 (#)	形状	厚さ T	端部 R	首径 a	首長 l	シャック径 d	全長 L	¥単価 40本以上お見積り					
									1~4本	5~9本	10~19本	20~39本		
0.3	800	A	2	(0.05)	(0.26)	5	3	35	1,490	1,130	1,070	1,010		
0.4	400			(0.08)	(0.32)				1,290	980	930	880		
0.5				3	(0.42)				8	1,130	860	820	770	
0.6					(0.52)					10	1,310	1,030	970	920
0.7					(0.62)						13	1,490	1,130	1,070
0.8	(0.72)		15	1,600	1,230	1,150		1,100						
0.9	(0.82)			5	1,620	1,230		1,170	1,100					
1	(1.02)		8		1,670	1,280		1,220	1,150					
1.2	(1.12)			10	1,760	1,370		1,300	1,220					
1.3	(1.32)		6		1,950	1,640		1,440	1,460					
1.5	(1.52)			10	2,060	1,730		1,650	1,550					
1.7	(1.82)		10		2,180	1,830		1,740	1,640					
2	(2.12)			10	2,370	1,990		1,870	1,780					
2.3	(2.2)		10		2,740	2,270		2,160	2,030					
2.5	(2.7)			10	3,270	2,750		2,580	2,450					
3														

●端部(R)と首径(a)は目安寸法となります。



Order 注文例
HS-JGPD 3
型番 外径(D)



Delivery 出荷日
在庫品 P.12
●ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

EPOが特長!

●高剛性ハイス鋼シャックは、材質改善、応力疲労の起こりにくい設計、適正な熱処理により剛性を高めています。これにより超硬や高硬度鋼等の金型及び各種内面研削加工時の加工圧でのシャックの逃げによる加工面のダレや繰り返し応力疲労のための破損を大幅に改善しました。

DIACRYSTON クリントンダイヤモンド工業
JIG GRINDING POINTS

軸付インターナル砥石

PRICE DOWN
最大 7%

：値下げ価格

A形状
(側面加工用)

B形状
(側面加工用)

C形状
(側面・底部加工用)

●JGPC (CBN)にはシャック首部に赤い識別ラインが付いています。

■シャック材質 SUS(D0.3~1) SKS(D1.1~20)

型番 JGPD (ダイヤモンド) / JGPC (CBN)

外径 D	粒度 (#)	形状	厚さ T	端部 R	首径 a	首長 l	シャック径 d	全長 L	¥単価 1~4本						
									1~4本	5~9本	10~19本	20~39本			
0.3	400	A	2	(0.25)	2	3	50	1,630	1,510	1,450	1,400				
0.4	320			(0.3)				1,290	980	930					
0.5	320			(0.4)				1,130	860	820		770			
0.6	320			(0.42)				3	(0.5)	7		1,310	1,030	970	920
0.7	320			(0.5)					4			(0.6)	1,490	1,130	1,070
0.8	200		(0.7)	5	(0.8)			1,600		1,230		1,150	1,100		
0.9	400		(0.8)		6			(0.9)	1,620	1,230		1,170	1,100		
1	200		(0.9)	7				(0.95)	1,670	1,280		1,220	1,150		
1.1	150		(1)		8			(1.1)	1,760	1,370		1,300	1,220		
1.2	150		(1.2)	9				(1.3)	1,950	1,640		1,440	1,460		
1.3	150		(1.3)		10			(1.4)	2,060	1,730		1,650	1,550		
1.4	150		(1.45)	10				(1.55)	2,180	1,830		1,740	1,640		
1.5	150		(1.6)		10			(1.7)	2,370	1,990		1,870	1,780		
1.6	150		(1.7)	10				(1.9)	2,740	2,270		2,160	2,030		
1.7	400		(1.9)		10			(2.2)	3,270	2,750		2,580	2,450		
1.8	150	(2.25)	10	(2.4)											
1.9	150	(2.3)		10	(2.5)										
2	150	(2.4)	10		(2.5)										
2.2	150	(2.5)		10	(2.5)										
2.4	150	(2.5)	10		(2.5)										
2.5	150	(2.5)		10	(2.5)										
2.6	150	(2.5)	10		(2.5)										
2.8	150	(2.5)		10	(2.5)										
3	150	(2.5)	10		(2.5)										
3.5	150	(2.5)		10	(2.5)										
4	150	(2.5)	10		(2.5)										
4.5	150	(2.5)		10	(2.5)										
5	150	(2.5)	10		(2.5)										
5.5	150	(2.5)		10	(2.5)										
6	150	(2.5)	10		(2.5)										
6.5	150	(2.5)		10	(2.5)										
7	150	(2.5)	10		(2.5)										
7.5	150	(2.5)		10	(2.5)										
8	150	(2.5)	10		(2.5)										
8.5	150	(2.5)		10	(2.5)										
9	150	(2.5)	10		(2.5)										
9.5	150	(2.5)		10	(2.5)										
10	150	(2.5)	10		(2.5)										
11	150	(2.5)		10	(2.5)										
12	150	(2.5)	10		(2.5)										
13	150	(2.5)		10	(2.5)										
14	150	(2.5)	10		(2.5)										
15	150	(2.5)		10	(2.5)										
16	150	(2.5)	10		(2.5)										
17	150	(2.5)		10	(2.5)										
18	150	(2.5)	10		(2.5)										
19	150	(2.5)		10	(2.5)										
20	150	(2.5)	10		(2.5)										



Order 注文例
JGPD 2-150
型番 外径(D) 粒度(#)



Delivery 出荷日
在庫品 P.12
●ご希望によりPM5:00迄、当日出荷受付致します。

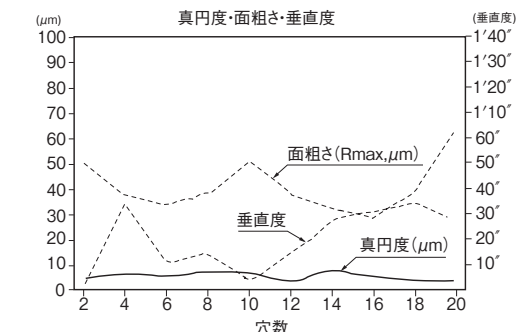


Price 価格
数量スライド価格 (●1円未満切捨て)
数量 1~4 5~9 10~19 20~39 40~
値引率 価格表 5% 10% 15%



ワンポイント アドバイス
●お見積り

- 切れ味が良いため研削圧力は軽く当てる程度で十分です。必要以上の研削圧力は砥石の寿命を短くします。
- 乾式研削も可能ですが、湿式研削のほうが切れ味も良く、寿命も長くなります。
- 切ドレッシングは通常必要ありません。目詰まりしたときはブラシ、GCスティック等で洗浄又はドレッシングしてください。
- 工具を曲げたり、変形させて使用する事は避けてください。
- 最適使用周速度は、被削材及び研削条件により異なりますが、一般的には1,000~2,000m/minの範囲にあります(小径の場合は1,000m/minが一般的です)。
- 回転数、突き出し寸法、チャッキングの関係で激しい共振動を起こす事があり、屈折飛散の危険性があります。ご使用前に必ずチャックの部分の汚れを取り除いた事、突き出し寸法を出来る限り小さくした事、取り付けの振れを0.02mm以下に調整した事を確認してください。



●端部(R)と首径(a)は目安寸法となります。

●粒度の一般呼びとJISB4130呼びが異なる場合があります。

一般呼び=320...JISB4130呼び=325

一般呼び=150...JISB4130呼び=140

DIA・CBN砥石
平面研削砥石
ドレッサー砥石
切断砥石
オフセット・フレキシブル砥石
ディスク
シート研磨材
ベルト研磨材
軸付砥石
DIA・CBNバー
超硬バー
軸付ホイール
軸付ブラシ
カップブラシ
ハンドブラシ
スティック砥石
ヤスリ
バリ取りツール
研磨剤/ペースト
グラインダー用研磨剤
その他研削・研磨用品