

精密切断砥石 NC-Sシリーズ



NC-Sシリーズ(レジノイド切断砥石)

| 品 種 | | | A-CUT | WA-CUT | HA-CUT | GC-CUT | SUS-CUT |
|-------|-----|-------|------------|------------|----------------|----------|----------|
| 材 質 | | | 一般鋼材 | 特殊鋼材 | 高硬度鋼材 | 金属/非金属 | 金属 |
| 適合材料例 | | | 一般炭素鋼(S-C) | 合金工具鋼(SKS) | 高速度鋼(SKH) | チタン | SUS細管 |
| | | | 炭素工具鋼(SK) | 軸受鋼(SUJ) | クロムモリブデン鋼(SCM) | タングステン | 金銀等貴金属 |
| | | | ばね鋼(SUP) | ステンレス(SUS) | 特殊鋼(SNCM) | ガラス各種 | |
| | | | | クロム鋼(SCr) | | | |
| 外径 | 厚み | 内径 | 品 番 | | | | |
| 150 | 0.5 | 25.4 | BSCA0001 | BSCW0001 | - | BSCG0001 | BSCS0001 |
| 150 | 1.0 | 25.4 | BSCA0002 | BSCW0002 | - | - | - |
| 160 | 0.7 | 25.4 | - | BSCW0009 | - | BSCG0009 | - |
| 205 | 0.8 | 25.4 | BSCA0003 | BSCW0003 | BSCH0003 | BSCG0003 | BSCS0003 |
| 230 | 1.0 | 25.4 | BSCA0004 | BSCW0004 | BSCH0004 | - | - |
| 255 | 1.2 | 31.75 | BSCA0005 | BSCW0005 | BSCH0005 | - | - |
| 305 | 1.2 | 31.75 | BSCA0006 | BSCW0006 | BSCH0006 | - | - |
| 355 | 2.0 | 31.75 | - | BSCW0007 | - | - | - |
| 405 | 2.5 | 31.75 | - | BSCW0008 | - | - | - |

NC-Sシリーズ(ダイヤ入りレジノイド切断砥石)

| 品 種 | | | DIA-CUT 1 | DIA-CUT 2 |
|-----|-----|-------|-----------|---------------|
| 材 質 | | | 超硬合金 | セラミックス・ガラス・水晶 |
| 外径 | 厚み | 内径 | 品 番 | |
| 150 | 0.5 | 25.4 | BSCD0001 | BSCD1001 |
| 180 | 0.6 | 25.4 | BSCD0002 | BSCD1002 |
| 205 | 0.7 | 25.4 | BSCD0003 | BSCD1003 |
| 230 | 0.8 | 25.4 | BSCD0004 | BSCD1004 |
| 255 | 1.0 | 31.75 | BSCD0005 | BSCD1005 |

●フランジの適正寸法

フランジの寸法は切断ワークの寸法・精度により大きく左右されます。

フランジ寸法

NC-Sシリーズ (砥石外径-砥石内径)/3+砥石内径

●推奨周速度 (m/min)

| 材 質 | 乾式 | | 湿式 |
|-----|-------------|-------------|-------------|
| | 金属 | 2,200~3,700 | 1,800~2,200 |
| 非金属 | 1,800~2,700 | 1,400~1,800 | |

【注意】高速切断機ではご使用出来ません。ご使用の際は取扱説明書を良くお読みの上、正しくお使い下さい。



株式会社ディスコ アプレッシュ システムズ <http://www.discoas.co.jp>

【本 社】〒140-0004 東京都品川区南品川2-2-15 TEL.03(5461)7501 FAX.03(5461)7525
 【大阪営業所】〒532-0011 大阪府大阪市淀川区西中島6-3-12 TEL.06(6302)4502 FAX.06(6302)0766