

切断時間の大幅短縮！

ダイヤモンドブレードキンバレー式を
切れ味重視タイプと精密切断タイプとに
新たにラインアップしました。



切れ味重視タイプ

φ150mm、φ200mmの厚刃、φ250mm以上の大きさのブレードをリニューアルし、
切断加工時間を短縮。試料作成の前処理の作業効率が図れます。

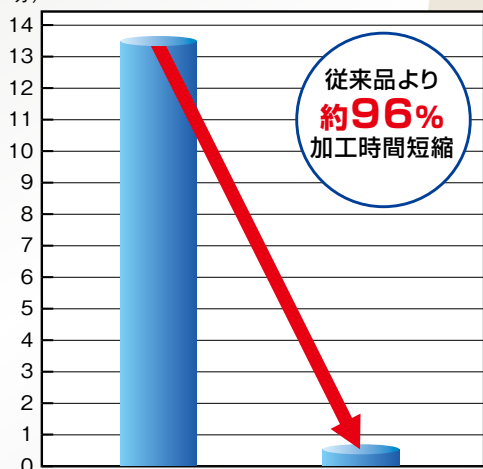
従来品とリニューアル品(切れ味重視タイプ)の切断加工時間比較例

《切断条件》切断機：ラボカッター(MC-120)、バイス：平板押えラボバイス、定圧テーブル送り(850gのおもり使用)

テスト1

硬質ガラス(100mm×100mm×10tmm)の場合
キンバレー式ブレード寸法
φ200×1.2t×30Hmm

(単位：分)

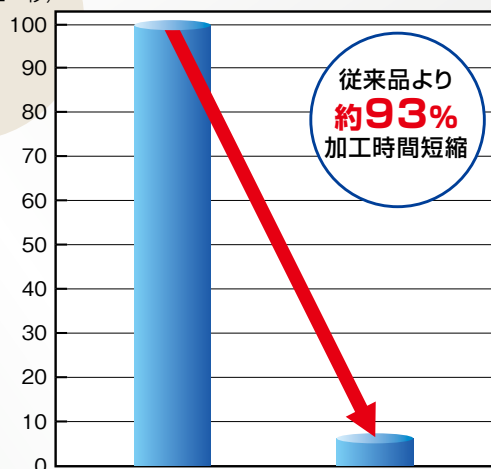


A. 従来品 → B. リニューアル品
切断加工時間 13分30秒 → 切断加工時間 30秒

テスト2

シリコンブロック(25mm×50mm×10tmm)の場合
キンバレー式ブレード寸法
φ200×1.2t×30Hmm

(単位：秒)



A. 従来品 → B. リニューアル品
切断加工時間 1分40秒 → 切断加工時間 7秒



※テスト1、2の切断加工時間は、上記の切断条件でテストした結果になります。
試料の材質、ブレードの刃部の状態によって切断加工時間は異なります。

Let's **Make & Run Together**



<http://www.maruto.com>
E-mail:maruto@maruto.com

本社 / 〒112-0003 東京都文京区春日 2-4-1
TEL: 東京 (03) 6801-0727 (代表) FAX: 東京 (03) 6801-2478
福岡連絡事務所 / 〒815-0033 福岡市南区大橋 1-21-5 岩田ビル
TEL: 福岡 (092) 512-2755 FAX: 福岡 (092) 561-4288

ダイヤモンドブレードキンバレー式の特徴と主たる用途

《特徴》

高剛性、高精度の合金の外周部にダイヤモンド砥粒と金属ボンドの砥粒層をコンティニユアスに成形加工する事で被削材に対して、ブレードのあたりが安定して加工精度が良い。強度、耐磨耗性、砥粒保持力にすぐれ耐久性が大きく汎用性の高いカッティングホイールです。



《主たる用途》

石英、ソーダなどの各種ガラス、ルビー、サファイア、水晶、岩石などの鉱物類、アルミナ、フェライト、陶磁器、コンクリートなど一般に広く硬脆材料の切断に適しています。



● 切れ味重視型タイプ仕様

商品コード	寸法()内実寸法 直径D×厚さt×内径Hmm	
16-0591	150×0.8 (157×0.8)	30Hmm
16-0592	200×1.2 (208×1.2)	30Hmm
16-0593	250×1.2 (252×1.2)	30Hmm
16-0594	300×1.3 (305×1.3)	30Hmm
16-0595	300×2.0 (305×2.0)	30Hmm
16-0596	350×2.0 (351×2.0)	30Hmm

● 精密切断型タイプ仕様

商品コード	寸法()内実寸法 直径D×厚さt×内径Hmm	
16-0421	75×0.2	30Hmm
16-0422	100×0.2	30Hmm
16-0423	100×0.3	30Hmm
※16-0425	125×0.4 (127×0.4)	30Hmm
※16-0426	150×0.5 (153×0.5)	30Hmm
16-0428	200×0.8 (208×0.8)	30Hmm

※φ125mm、φ150mm、のブレードは強度をあげるため、従来品より厚みを0.1mm厚く変更しております。

※ブレードの切れ味が悪くなったら、ドレッシングを行うことにより切れ味が回復します。

推奨ドレッサー

商品コード	製品名	容量
16-2303	GCドレッサー-S3	50mm×25mm×120mm
16-2304	大型ドレッサー-S4	50mm×25mm×150mm



GCドレッサー-S3



大型ドレッサー-S4