



**DISCO**

Kiru · Kezuru · Migaku Technologies



# Metal Bond/Resin Bond Blades with Steel Core **A1A/K1A**SERIES

## スチールコアとの一体化でブレードの剛性を最大限に



### スチールコアの採用により、 高負荷切断や深切り加工に対応する **A1A/K1A**シリーズ

メタルボンドブレードおよびレジンボンドブレードとスチールコア(金属基板)を一体化しました。スチールコアを採用したことで高いブレード剛性を発揮し、スライサーなどによる深切り加工やマルチブレードによる高負荷加工に対応します。ボンドの種類(メタル、レジン)によってさまざまなワークやアプリケーションに対応します。

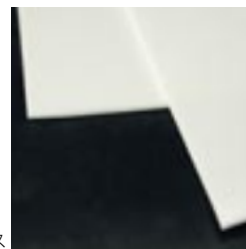
- スチールコアとの一体化により高剛性を実現
- 最大外径205 mmまでの対応により、スライサーへの装着が可能



### **A1A**タイプ メタルボンドブレード

#### 高剛性・ロングライフ

メタルボンドブレードの優れた耐摩耗性とスチールコアの高剛性を活かして、スライサーによるセラミックスやフェライトなど硬脆性材料の深切り・切断加工に使用されます。



セラミックス

#### 加工対象

セラミックス、各種ガラス、フェライト、石英、水晶、金属、他

### **K1A**タイプ レジンボンドブレード

#### 高剛性・優れた加工結果

レジンボンドブレードの優れた研削性とスチールコアの高剛性を活かして、スライサーによるガラスや結晶材料の切断・溝入れに使用されます。



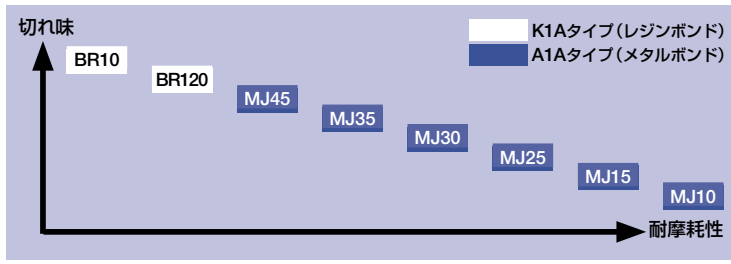
ガラス

#### 加工対象

セラミックス、各種ガラス、フェライト、石英、水晶、金属、他

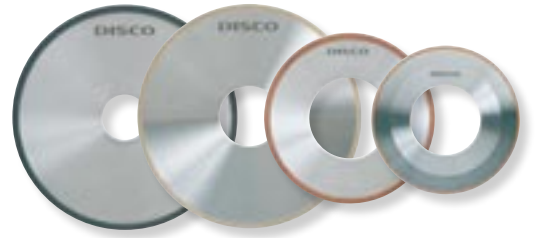
**加工データ**

**ボンド別性能比較**



**Metal Bond/Resin Bond Blades with Steel Core**

**A1A/K1A SERIES**



**仕様**

品種	厚さ精度 <sup>※2</sup> (mm)
A メタルボンド	1 標準精度 <sup>※3</sup>
	9 ±0.010
	2 ±0.005
	3 ±0.002
K レジンボンド	7 標準精度 <sup>※3</sup>
	9 ±0.010
	2 ±0.005

※1 特殊仕様を含む製品は、MAT/RAT-\*\*\*\*と表示場合があります。

※3 ブレードにより異なります。

※5 1A1R形状の場合のみ、砥石厚さ/基板厚さで表記  
例：76.2x0.5/0.4x40

※2 結合度<sup>※2</sup>    ボンド<sup>※2</sup>    外径    厚さ<sup>※5</sup>    内径    角度<sup>θ</sup>

※1 **A 1E1 6 1 S2 SD 400 L 50 MJ45**    **76.2 × 0.4 × 40 × 45°**

形状	製造分類 <sup>※2</sup>	スリット(A1Aタイプのみ) <sup>※4</sup>	砥粒種類	粒径	集中度
1A1	6	外径 76.2 - 80	SD 人造ダイヤ	80 #80	25
1A1R		100 - 101.6	SDC コーティング	100 #100	50
1E1		125 - 127	人造ダイヤ	120 #120	75
1M1		150 - 152.4	B cBN	150 #150	100
1N1		200 - 205	BC コーティング	180 #180	125
1V1		220 #220	cBN	220 #220	
		大割 割数 8 深さ 7mm	240 #240		
		中割 割数 8 深さ 10mm	280 #280		
		小割 割数 64 深さ 2mm	320 #320		
		SS 特殊仕様	360 #360		
			400 #400		
			500 #500		
			600 #600		
			800 #800		

※2 組み合わせについて 製造分類、結合度についてはそれぞれボンドに対応しています。

製造分類	結合度	ボンド	厚さ精度
メタルボンド			
6	L	MJ45	1,2,3,9
		MJ35	
		MJ30	
		MJ25	
		MJ15	
レジンボンド			
6	N	BR10 BR120	2,7,9

※4 スリット幅は全て0.5mmです(SSは除く)  
•標準のスリットについては外径により仕様異なります。ご注文の場合は上記の対応表をご参照ください。

**標準対応範囲<sup>※6</sup>**

**■A1Aタイプ(メタルボンドブレード) (mm)**

厚さ <sup>※7</sup>	0.3~	0.4~	0.5~	0.7~3.0
外径	#180~#800	#120~#800	#100~#800	#80~#800
76.2,80	標準対応範囲外			
100,101.6		標準対応範囲外		
125,127			標準対応範囲外	
150,152.4				標準対応範囲外
200,205				標準対応範囲外

A1A1Rは標準対応範囲外

※6 標準対応範囲はタイプにより異なる場合がありますので、詳しくは弊社営業担当にお問い合わせください。  
※7 厚さはダイヤ層の厚さを指します。(スチールコア基板の最低厚さは0.3mm)

**■K1Aタイプ(レジンボンドブレード) (mm)**

厚さ <sup>※7</sup>	0.3~	0.4~	0.5~	0.7~3.0
外径	#180~#320	#120~#320	#100~#320	#80~#320
76.2,80	標準対応範囲外			
100,101.6		標準対応範囲外		
125,127			標準対応範囲外	
150				標準対応範囲外
180,203.2				標準対応範囲外

K1A1Rのみ対応可能

※6 標準対応範囲はタイプにより異なる場合がありますので、詳しくは弊社営業担当にお問い合わせください。  
※7 厚さはダイヤ層の厚さを指します。(スチールコア基板の最低厚さは0.3mm)

弊社製品は全て製造物賠償責任保険がついております。

**ご注文に際して**

タイプ名・外径・厚さ・内径及び数量をお知らせください。また、新規ご注文の場合は弊社営業担当が選定のお手伝いをさせていただきます。研削材料・寸法・形状・使用機械(装置)その他諸条件を詳しくお知らせください。

•仕様は改良のため、お断りなく変更させていただくことがありますのでご確認の上、ご発注くださいますようお願い申し上げます。

**▲安全にご使用いただくために**

砥石(といし)の破損による事故やケガを未然に防止するために以下の事項を必ずお守りください。

- 安全カバー(ノズルケース、カバー)を使用してください。
- 指定回転数表示のある砥石(といし)は指定の回転数を超えて使用しないでください。
- 砥石(といし)を装着する際は機械(装置)の取扱説明書に従って正しく装着してください。
- 砥石(といし)を落としたり、ぶついたりしないでください。
- 使用する際には必ず毎回砥石(といし)を確認して、欠けやその他破損がある場合は使用を中止してください。
- ご使用の機械(装置)の取扱説明書をよく読んでからご使用ください。
- 改造された機械(装置)は使用しないでください。
- 機械(装置)指定サイズに合わない砥石(といし)は使用しないでください。
- 切断・研削以外の目的には使用しないでください。
- 湿式切断の砥石(といし)は冷却液をご使用ください。



株式会社 ディスコ

143-8580 東京都大田区大森北 2-13-11

Phone:03-4590-1000(営業代表) Fax:03-4590-1001 www.disco.co.jp