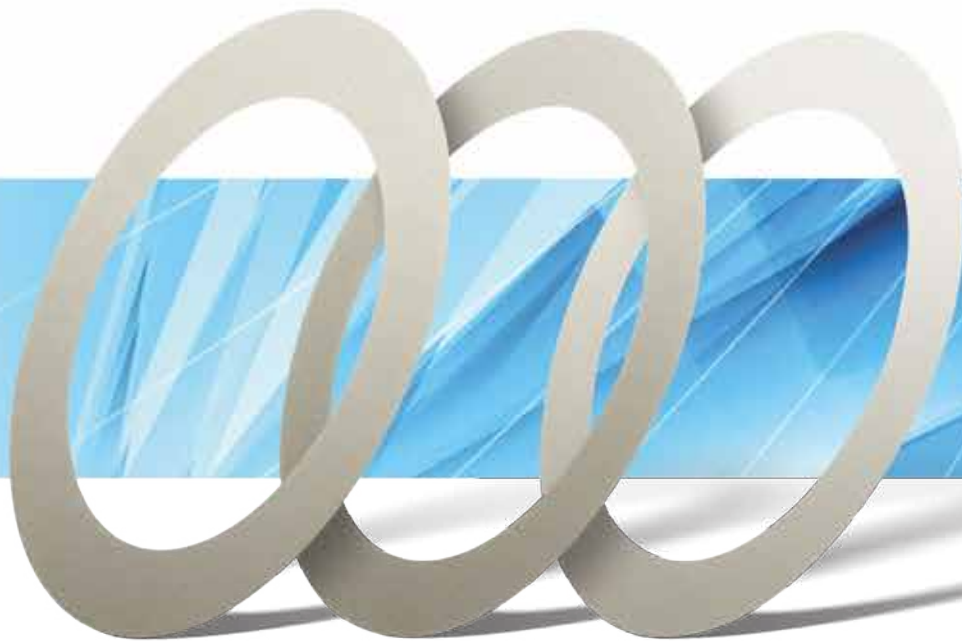
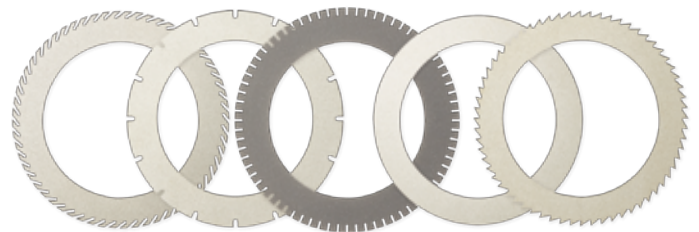


PRECISION ACCRETECH BLADE
NICKEL BOND BLADES
ニッケルブレードDSタイプ

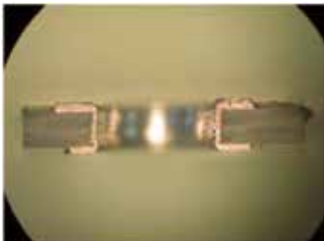


切れ味、切断品位、長寿命。
その安定性と性能で20年以上選ばれ続ける
ロングランシリーズ。

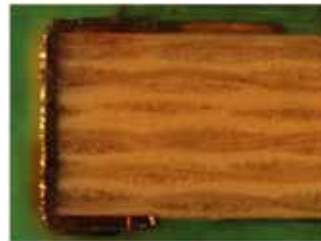
- 高精度、高速切断が可能
- 剛性が高く、耐破損性に優れる
- 切れ味がよく、金属バリ抑制に有効
- 集中度違いを3段階にラインナップ
- スリット形状にバリエーションを加え、アプリケーションを拡大



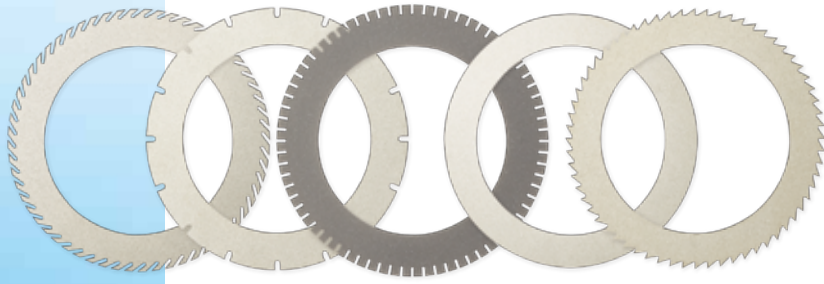
■加工例 ニッケルブレード(DSタイプ)



■ スルーホール切断事例
ACCRETECH A-WD-100A
UV-TAPE (PET TYPE)
30,000 1/min
150mm/sec



■ 電極切断事例
ACCRETECH A-WD-100A
UV-TAPE (PO TYPE)
18,000 1/min
50mm/sec



仕様と表示方法

1A8	S	L
形状	スリット	ラップ
D	40/60	- MDS
砥粒	砥粒径	タイプ

タイプ

HDS	高集中度タイプ
MDS	標準タイプ
SDS	低集中度タイプ

スリット

S	標準タイプ
SN	斜めタイプ
SW	ノコ刃タイプ

ラップ

L	ラップ処理
---	-------

寸法と表示方法

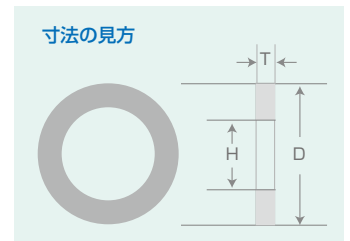
56D	0.1T	40H	2D	1W	16N
外径	刃厚	内径	スリット深さ	スリット幅	スリット本数

寸法規格

外径(mm)		刃厚(mm)		内径(mm)	
製造可能寸法	公差	製造可能寸法	公差	製造可能寸法	公差
50~100	+0.02 -0	0.025≤0.05 0.05≤0.4	±0.003 ±0.005	25.4~88.9	H6

※#325は±0.01

寸法の見方



粒度による製造可能タイプ

砥粒 um	粒度	タイプ		
		H	M	S
2/4	4000	●		
3/5	3500	●		
4/6	2500	●		●
4/8	2000	●		●
5/10	1300	●	●	●
6/12	1200	●	●	●
8/16	1000	●	●	●
8/20	800	●	●	●
12/25	700	●	●	●
20/30	600	●	●	●
30/40	500	●	●	●
40/60	400	●	●	●
325		●	●	●

粒度による製造可能刃厚

砥粒 um	粒度	刃厚 (mm)									
		0.025 <0.03	0.03 <0.04	0.04 <0.05	0.05 <0.06	0.06 <0.08	0.08 <0.1	0.1 <0.12	0.12 <0.2	0.2 ≤0.4	
2/4	4000	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
3/5	3500	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
4/6	2500	●	●	●	●	●	●	●	●	●	
4/8	2000		●	●	●	●	●	●	●	●	
5/10	1300			●	●	●	●	●	●	●	
6/12	1200				●	●	●	●	●	●	
8/16	1000					●	●	●	●	●	
8/20	800					●	●	●	●	●	
12/25	700						●	●	●	●	
20/30	600							●	●	●	
30/40	500								●	●	
40/60	400									●	
325										●	

ご注文に際して

ご注文にあたっては、当社カタログを参考に下記の項目について出来るだけ詳しくお知らせ下さい。

- 1) 形状、寸法 / 具体的ブレード形状とご要求精度等
- 2) 仕様 / ご希望の弊社仕様、現在ご使用中の製品の使用等
- 3) 切断ワーク・切断条件 / 使用機器、回転数、送り速度、クーラント流量等

ご使用に際して

安全に使用していただくために、またブレードの性能を十分に引き出すために、ご使用前に製品に添付されている取り扱い説明書及び検査票の記載事項、加工機取り扱い説明書を良くお読みの上ご使用下さい。

※本カタログは予告なく変更することがあります。

※本カタログは製品性能を保証するものではありません。