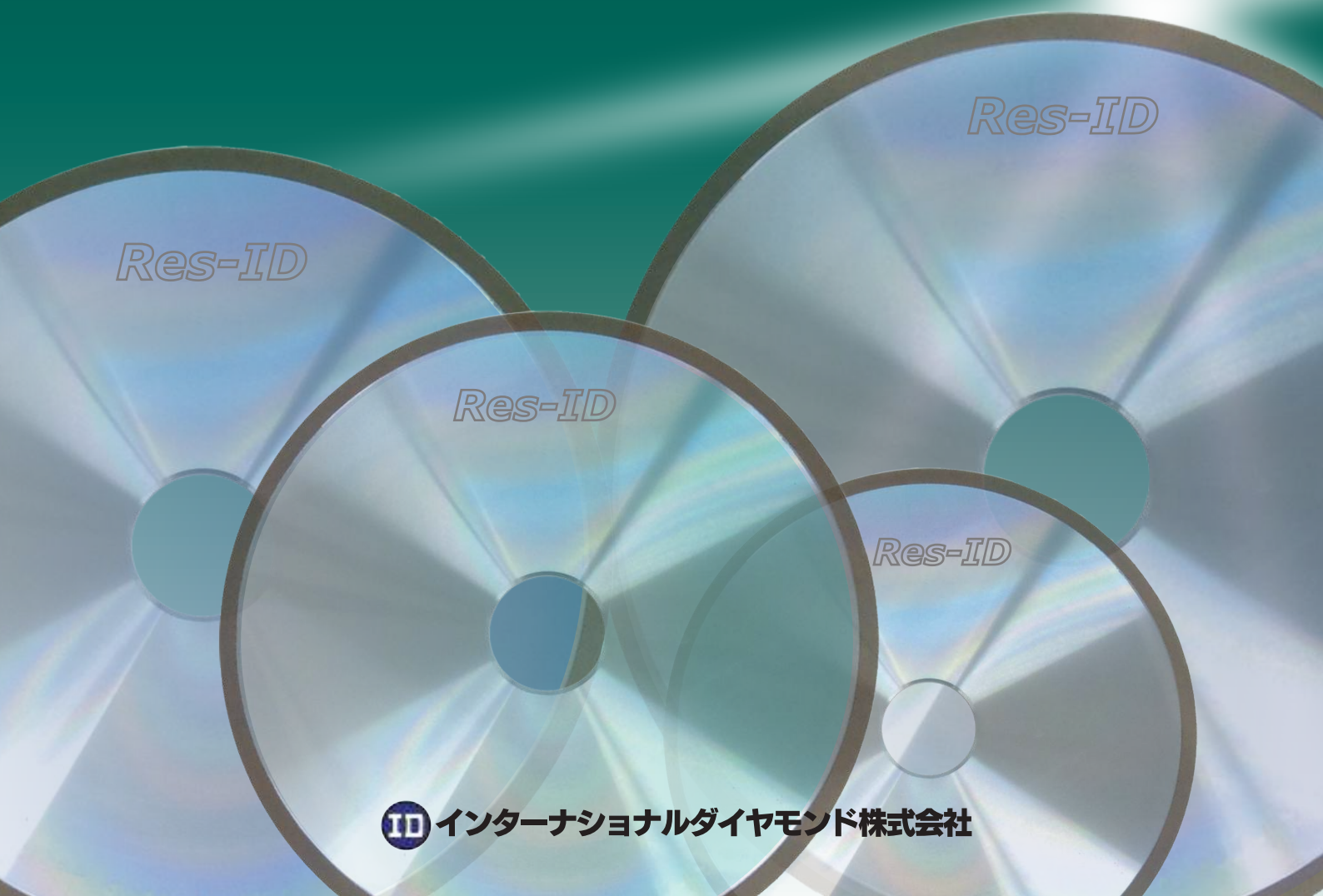


VariousStar

ヴァリアスター

光沢のある美しい仕上げ面を
1枚のホイールで



ヴァリアスターの開発

金型部品・精密部品・精密治工具等は、年々面粗さはもとより見た目に光沢のある美しい仕上げ面が要求されるようになりました。特に鋼の仕上面では砥粒通過痕がはっきりし、乱反射により白っぽく見えることから見た目で粗いと指摘される事があります。また超硬・ダイス鋼・ハイス鋼等異なる材質の仕上げ加工において砥石の交換、ツルージングが必要となり、作業効率の低下を招いていました。

□ヴァリアスターのボンド

ヴァリアスターのボンドは仕上げ加工で異なる材質を1枚の砥石で対応可能にすることと、光沢のある美しい仕上げ面を追求しました。特殊樹脂を採用し、各加工物材料を考慮したフィラー(充填剤)をバランスよく配合することにより広範囲な仕上げ加工を実現しました。

ハイス鋼 (SKH51) ダイス鋼 (SKD11) 超硬 (A1)
Rmax:0.30μm Rmax:0.36μm Rmax:0.36μm



#600 ヴァリアスター 使用例
加工機械：岡本平研 PSG-52EX(1993年式)

製品仕様

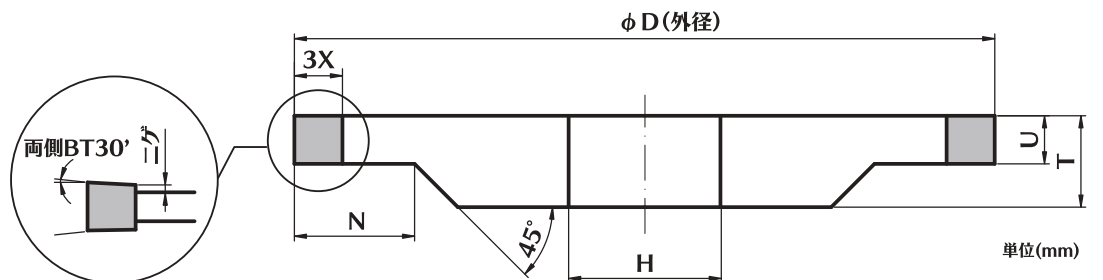
外径 (mm)	U (mm)	T (mm)	粒 度					
			ヴァリアスター			VS		
			#400	G	#600	H	#1000	J
150	5	(11)	VS1505G		VS1505H		VS1505J	
			VS1805G		VS1805H		VS1805J	
			VS2005G		VS2005H		VS2005J	
180	6	(11)	VS1506G		VS1506H		VS1506J	
			VS1806G		VS1806H		VS1806J	
			VS2006G		VS2006H		VS2006J	
200	8	(11)	VS1508G		VS1508H		VS1508J	
			VS1808G		VS1808H		VS1808J	
			VS2008G		VS2008H		VS2008J	
200	10	(11)	VS1510G		VS1510H		VS1510J	
			VS1810G		VS1810H		VS1810J	
			VS2010G		VS2010H		VS2010J	
200	12	(15)	VS1512G		VS1512H		VS1512J	
			VS1812G		VS1812H		VS1812J	
			VS2012G		VS2012H		VS2012J	

※納期 2 週間

製品詳細図

U寸法	公差
5U ~ 12U	+0.1 -0

U寸法	N寸法
5U ~ 12U	20



バックテーパーつき

H寸法
31.75H : φ150, φ180
50.80H : φ200(*) ※穴径31.75mm用カラー別売ございます。

オプション フランジ合わせ、再研磨、ご相談ください。

製造元

ID インターナショナルダイヤモンド株式会社

東京本社 東京都大田区矢口1丁目8番21号
大阪営業所 大阪市中央区南本町2丁目4番6号 日宝本町ビル705
名古屋営業所 三重県四日市市安島2丁目11番8号 荒木ハイツ308

<注文例>

φ150mm, U寸法5mm, 粒度#400 (G) の場合

VS 15 05 G
ヴァリアスター 外径 U寸法 粒度