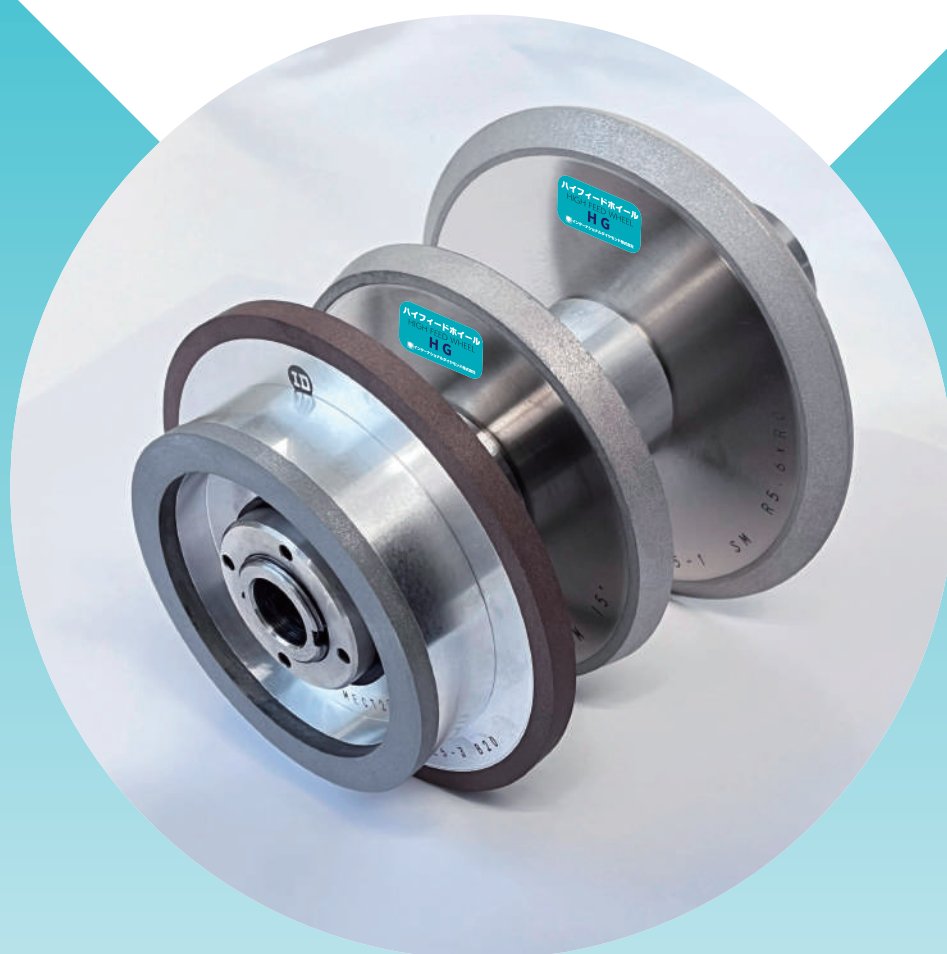


ハイフイードホイール

HIGH FEED WHEEL

耐熱性に優れ 高能率 長寿命化



H G

Heavy Grinding

ドリル等のミゾ加工
重研削に

S K

Shape Keeper

超硬
ザグリ加工等に



インターナショナルダイヤモンド株式会社

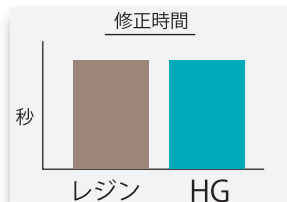
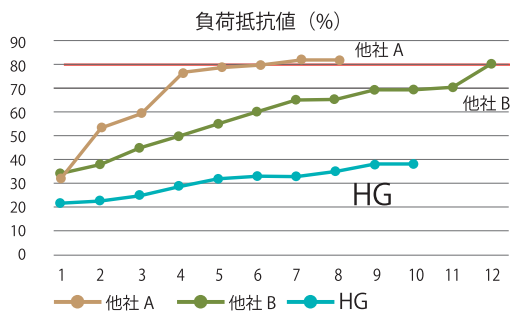
ハイフィードホイールの特徴

従来砥石の課題 【耐熱性・高能率・長寿命】

当社では耐熱性に優れた特殊なメタルボンドを開発。
高能率・長寿命化を実現し、更に従来砥石を上回る切れ味と
ドレスのしやすさも兼ね揃えています。
重研削用・形状保持重視の 2 種類シリーズをラインナップ。

H G | Heavy Grinding

形状維持性（耐摩耗性）40%アップ
研削負荷 約 10%～40%低減



修正時間は
**レジン砥石と
ほぼ変わりません**

●研削条件

使用機械 : CNC 工具研削盤
ホイール仕様 : 125φ 12T 複合 R
粒度 : SD#140

●加工条件

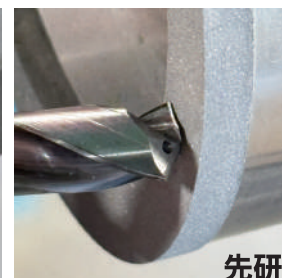
ホイール周速度 : 1100m/min
送り速度 : 60mm/min
切り込み : 3.5mm
研削液 : 水溶性
ボンド名 : ① 他社 A ② 他社 B ③ HG

●修正加工条件

研削砥石 : WA46
研削方法 : 湿式
切り込み : 0.03mm

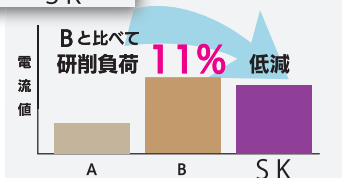
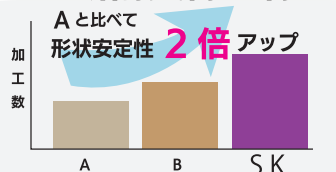
ドリル加工用には HG

ハイフィードホイール
HIGH FEED WHEEL
H G
Heavy Grinding



S K | Shape Keeper

形状維持性（耐摩耗性）2 倍アップ
研削負荷 約 11%低減



●研削条件

使用機械 : NC 工具研削盤
ホイール仕様 : 150φ 10T ストレート砥石
粒度 : SD#270

●加工条件

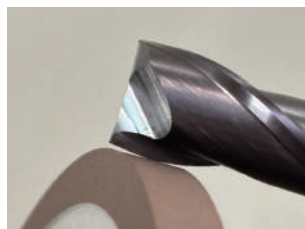
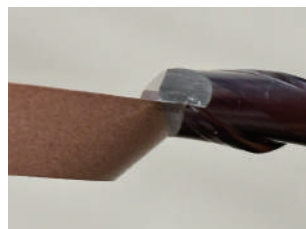
ホイール周速度 : 1100m/min
送り速度 : 100mm/min
切り込み : 1.1mm
研削液 : 水溶性
ボンド名 : ① 他社 A ② 他社 B ③ SK

ザグリ加工用には SK

ハイフィードホイール
HIGH FEED WHEEL
S K
Shape Keeper



エンドミル加工用にはレジンボンドホイール



ギャッシュ

外周 2 番

底刃 2 番

刃付、荒研削後の仕上げ加工等、
取り代の少ない加工には面粗さの良い
当社レジン砥石を推奨します。

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 インターワンプレイス本町 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