

# ハンドグラインダー用研削工具 ダイヤモンドスーパーサンダー

**NC**  
NC DIAMOND



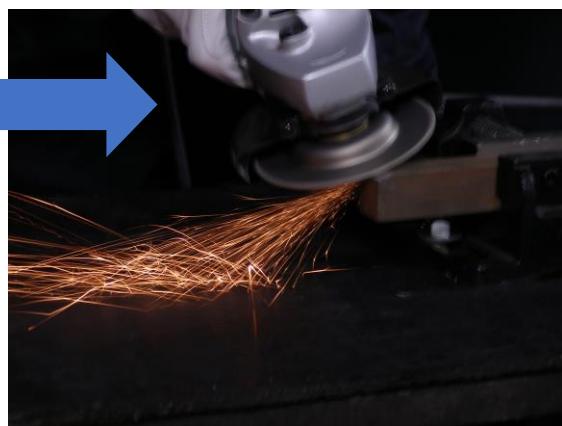
ダイヤモンドスーパーサンダーはグラインダー作業における火花や粉塵など砥石の抱える問題の解決を目的として開発された研削工具です。高品質なダイヤモンド砥粒・台金材料を厳選し、軽量で研削力が高く快適な作業を可能にします。

工具径	φ100、φ180
用途	バリ取り、ビード取り、金型修正、金属加工一般
ワーク	普通鋼、ステンレス鋼、鋳鉄、複合材など幅広い被削材に対応
粒度	#30、#40、#50、#60、#80、#120



**POINT**

**砥石に比べて  
火花の発生が少ない**



**更に火花の温度も低いので、  
プラントなど火を嫌う現場で活躍**

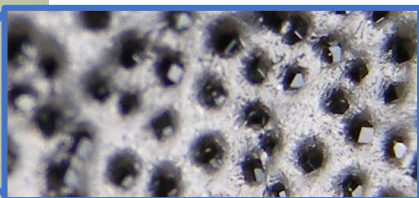
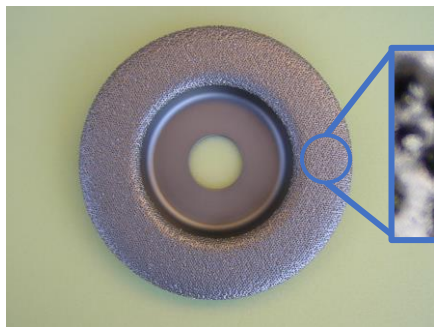


軽量で使いやすく、作業者の負担を軽減

**工具重量 100 g**

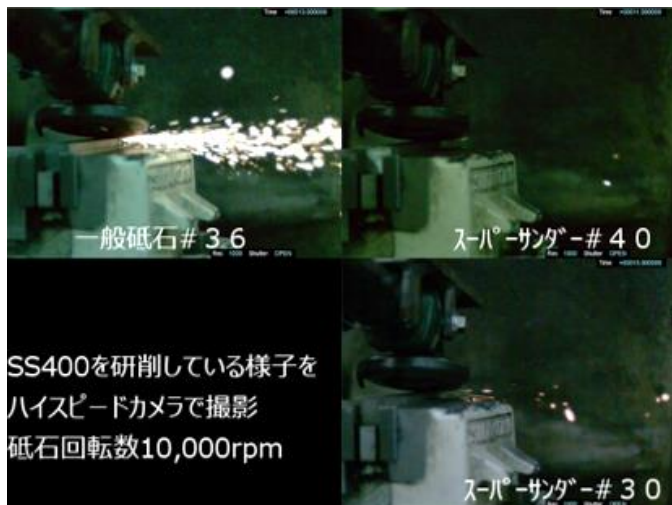
φ100 Rタイプ #40

# ダイヤモンドスーパーサンダーの特徴



大きく突き出したダイヤモンド砥粒が被削材に対して切削に近い効果をもたらします。研削力の確保だけでなく、被削材を大きな塊で切り出すため火花や粉塵を抑える効果があります。

## 1. 火花の発生が少なく、火花の温度も低い



左写真は（地独）神奈川県立産業技術総合研究所に依頼した火花の出方の比較実験の中で、ハイスピードカメラでの撮影比較

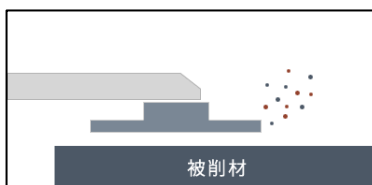
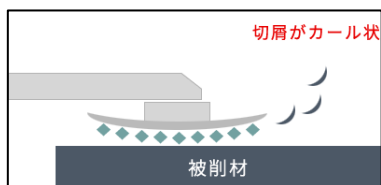


回転数を下げると火花の差は顕著になりその状態でも切れ味を確保することができます。上写真は3,000rpmでSS400を研削している様子。

## 2. 粉塵や臭いが少ない

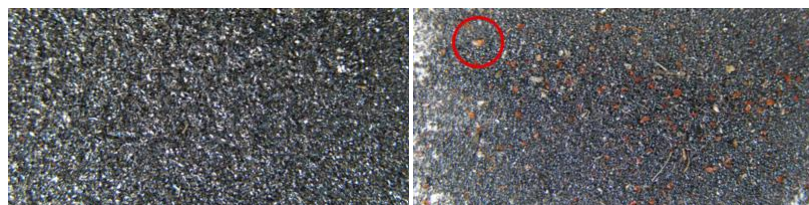
大きな研削屑は粉塵として舞い飛びにくく、長時間の作業でもクリーンな作業環境を実現します。レジノイド砥石は工具自身が摩耗し粉塵を発生させてしまいますが、ダイヤモンドは多くの被削材に対し硬度で負けることはなく、工具自身が粉塵を発生させることはありません。また、切削時のプラスチックの焼ける嫌な臭いがなく快適な作業環境に貢献します。

### < 切削屑の比較イメージ >



## 3. 産廃にならない

本製品はダイヤモンド砥粒を鉄の台金に溶着したものであり、使用済の砥石や研削屑が廃棄コストのかかる産廃になりません。



研削屑の比較：左スーパーサンダー・右砥石  
砥石の研削屑には飛散した工具が茶色の塊として点在している。

### 詳細のお問い合わせ

エヌシーダイヤモンド株式会社 〒246-0002 神奈川県横浜市瀬谷区北町13-24  
TEL:045-924-4577 FAX:045-921-1508

