

## Metal Bond/Resin Bond Blades with Steel Core

# A1A/K1A SERIES

将磨粒层与钢芯融为一体， 获得了非常高的刚性

A1A/K1A系列通过采用钢芯结构，  
可适用于高负荷切割及深切割加工

迪思科公司将钢芯（金属基板）与金属结合剂磨粒层或树脂结合剂磨粒层融为一体，获得了非常高的刚性，可适用于切片机的深切割加工及多切割刀片的高负荷切割加工。并且，通过采用不同类型的结合剂（金属系，树脂系），能够适用于多种工作物及多种加工技术。

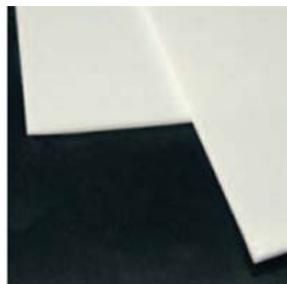
- 将切割刀片的磨粒层与钢芯融为一体，提高了切割刀片的刚性
- 切割刀片的最大外径为205 mm，可在切片机上使用



### A1A型 金属结合剂切割刀片

高刚性，使用寿命长

发挥金属结合剂磨粒层的高耐磨性与钢芯的高刚性，该产品适合安装在切片机上，对陶瓷和铁氧体等硬脆材料进行深切割及分割加工。

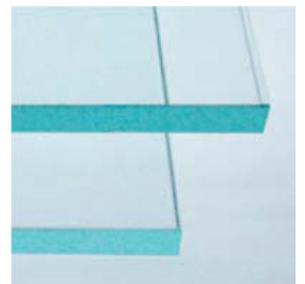


陶瓷

### K1A型 树脂结合剂切割刀片

高刚性，高加工品质

发挥树脂结合剂磨粒层研削效果好和钢芯的刚性高等特点，该产品适合安装在切片机上，对玻璃和晶体材料等进行分割及开槽加工。



玻璃

加工对象

陶瓷、各种玻璃、铁氧体、石英、水晶、金属、其他材料

加工对象

陶瓷、各种玻璃、铁氧体、石英、水晶、金属、其他材料

# A1A/K1A SERIES

## 技术规格

※3 切割刀片不同，其标准精度也不相同。

厚度精度 ※2		磨粒种类		集中度	
品种 A	1 标准精度 ※3	SD	人造精钢石 (钻石)	25	50
	9 ±0.010				
	2 ±0.005				
品种 K	7 标准精度 ※3	B	氮化硼 (cBN)	75	100
	9 ±0.010				
	2 ±0.005				

(mm)

※2 制造分类 ※2

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

※5 仅限1A1R形状时用研削磨轮厚度/基板厚度表示。例如：76.2x0.5/0.4x40

品种	基本形状	切口 (只适合A1A型) ※4					颗粒大小			
A 金属结合剂	1A1	外径	76.2 - 80	100 - 101.6	125 - 127	150 - 152.4	200 - 205	80 #80		
	1A1R	切口数量	8	8	16	16	16	100 #100		
K 树脂结合剂	1E1	深度	7mm	10mm	12mm	15mm	15mm	120 #120		
		切口数量	72	80	80	80	80	150 #150		
	1M1	深度	2mm	2mm	2mm	2mm	2mm	180 #180		
		切口数量	8	8	16	16	16	220 #220		
	1N1	深度	7mm	10mm	12mm	15mm	15mm	240 #240		
		切口数量	64	64	64	64	64	280 #280		
1V1	深度	2mm	2mm	2mm	2mm	2mm	320 #320			
SS	特殊规格					360 #360	400 #400	500 #500	600 #600	800 #800

※4 切口的宽度均为0.5 mm (SS除外) · 标准切口的规格会随着外径尺寸的不同而发生变化。在订货时请参照上面的对照表。

※1 包括特殊规格在内的产品，有时会以MAT/RAT\*----表示。

※2 关于组合方式  
制造分类及结合度分别与其各自的结合剂相对应。

制造分类	结合度	结合剂	厚度精度
金属结合剂			
6	L	MJ45	1,2,3,9
		MJ35	
		MJ30	
		MJ25	
		MJ15	
P	MJ10		
	树脂结合剂		
6	N	BR10	2,7,9
		BR120	

本公司的所有产品都已加入产品赔偿责任保险。

### 下订单时

在下订单时，请用产品的名称、外径、研削磨轮直径及数量通知本公司。另外在初次订购时，本公司销售窗口会根据不同加工要求，协助用户选择适合的产品。届时请一并提供研削材料、尺寸、形状、所用设备(装置)及其他相关加工条件等资料。

· 为了改进产品，本公司可能在未通知用户的情况下，就对产品规格进行变更，因此请仔细核对规格后再下订单。



### 为了安全使用本公司的各种产品

为了预防发生因研削磨轮、切割刀片(以下通称精密加工刀具)的破损而造成的各种事故和人身伤害，请严格遵守下列各注意事项。

- 请使用安全挡板(包括喷嘴外壳或外盖)。
- 在使用注有限制旋转数的精密加工刀具时，请不要超出其规定的旋转数范围。
- 在安装精密加工刀具时，请遵照设备(装置)使用说明书的规定，正确地进行安装。
- 请不要使精密加工刀具掉落在地上，或发生碰撞。
- 在每次使用精密加工刀具前必须先进行检查，如果有缺口或其他破损，请停止使用。
- 在开始使用前，请先仔细阅读相关设备(装置)的使用说明书。
- 请不要使用经过改装的设备(装置)。
- 请不要使用不符合设备(装置)指定尺寸的精密加工刀具。
- 除了研削、切割及切削作业以外，请不要使用在其他用途。
- 在使用湿式研削、切割用精密加工刀具时，请使用冷却液。



DISCO CORPORATION

www.disco.co.jp