

# トルメックダイヤモンド砥石

トルメックはトルメックの水冷式研磨機用にデザインした3種類のダイヤモンド砥石を開発しました。このダイヤモンド砥石は耐久性に優れ、円の表面と側面で砥ぐことが可能です。ダイヤモンド砥石の側面で砥ぐ場合はトルメックのMB-100をそれぞれのツールにあった治具と一緒に使用することを推奨します。

ダイヤモンドの表面の品質は回転砥石の最大の直径を維持しながら、変わらずに砥ぐことを可能にします。トルメックの低速研磨は熱を生まないので刃の研磨に理想的です。

## ダイヤモンド砥石の構造

トルメックのダイヤモンド砥石は正確に加工されたスチールフレームで構成されています。フレームはニッケルで電気的に固定されたダイヤモンドグリットの単層でコーティングされています。コーティングされた研磨剤がツールから生じた屑に触れると、ニッケルコーティングの中の気孔を通じてスチールフレームに到達し、スチールの芯材が露出します。砥石の防錆のために水で研磨する際は常にACC-150濃縮防錆剤を使用してください。水の量に対して約4%のACC-150濃縮防錆剤を加えてください。

ダイヤモンド砥石の寿命を延ばし、きれいな表面を保つために、ダイヤモンド砥石で砥ぐ場合は水タンクに常に水を入れることを推奨しています。ダイヤモンド砥石は水を吸収しないので、水タンク内の最大水量レベルの線まで水を入れる必要がありません。ダイヤモンド砥石の表面が水の中で回転するまで水を入れてください。必要であれば水を足してください。水を入れずに研ぐことも可能です。

**重要** 湿式研磨の場合は、回転砥石の寿命を延ばし、きれいな表面を保つために常にACC-150濃縮防錆剤を使用してください。水の量に対して約4%のACC-150濃縮防錆剤を加えてください。汚れ防止のために、水とACC-150を混ぜた液体を一晩放置する際は忘れずに水タンクを下げるようにしてください。

ダイヤモンド砥石は、荒目(#360)・細目(#600)・極細目(#1200)の3種類の回転砥石があります。トルメックのダイヤモンド砥石はスチール、セラミック、タングステンカーバイドなど、どんな性質の素材にも適しています。

## ダイヤモンド砥石 荒目 DC-250

この荒目のダイヤモンド砥石は効率的な研磨を可能にし、切れ味の鈍いまたは刃欠けした刃を素早く修復します。粒度#360。スチール、セラミック、タングステンカーバイドなど、すべての素材に適しています。T-8、T-7、直径250mmの回転砥石を使用する旧型モデルのトルメック研磨機に使用できます。

次のページに続く

### ダイヤモンド砥石 細目 DF-250

効率的な研磨と滑らかな表面仕上げと長い品質保持を兼ね備えています。粒度 # 600。スチール、セラミック、タングステンカーバイドなど、すべての素材に適しています。T-8、T-7、直径250mmの回転砥石を使用する旧型モデルのトルメック研磨機に使用できます。

### ダイヤモンド砥石 極細目 DE-250

カービングツールやナイフなど研磨を最小限にしたいものに適しており、さらに細かい表面に仕上がります。粒度 # 1200。スチール、セラミック、タングステンカーバイドなど、すべての素材に適しています。T-8、T-7、直径250mmの回転砥石を使用する旧型モデルのトルメック研磨機に使用できます。

#### ご使用上の注意

- 常に弱い力で押し当てて研いでください。新品のダイヤモンド砥石はさらに弱い力で押し当ててください。新品のダイヤモンド砥石はとて研削力が強く、強い力に敏感です。
- 初めて使用する際、ダイヤモンドの表面は荒れています。ならし運転の後、ダイヤモンドの結晶は均一なレベルまで安定し、より細かい表面が得られます。この工程は2～5回の研磨が必要です。
- ダイヤモンド砥石にはTT-50ツルーイングツールを使用しないでください。砥石の表面を修正する必要はありません。ダイヤモンドの層が剥がれてしまいます。
- 砥石で砥ぐときよりも少量の水を使用してください。(ダイヤモンド砥石は水を吸収しません。)