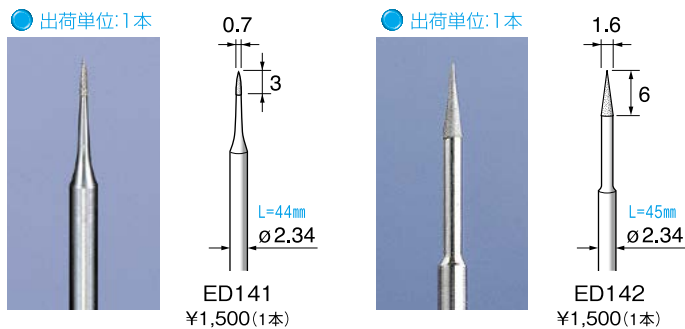


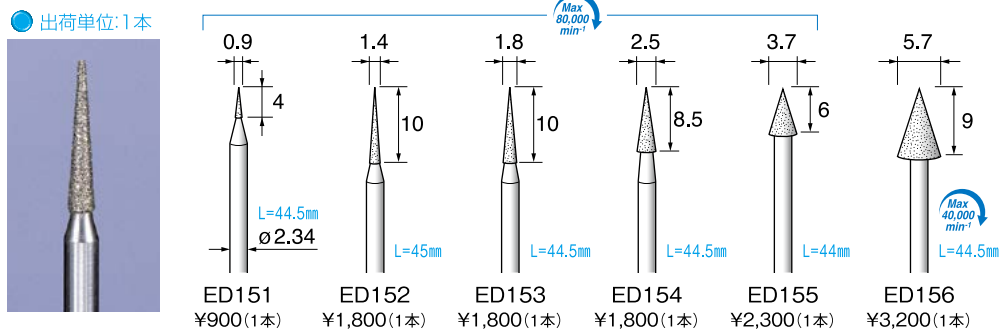
電着ダイヤモンド



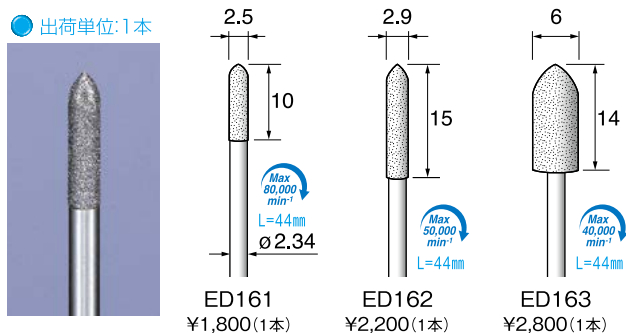
1 ϕ 軸径 2.34mm 粒度 #600 Max 80,000 min⁻¹ 電着ダイヤモンドバー Electroplated Diamond



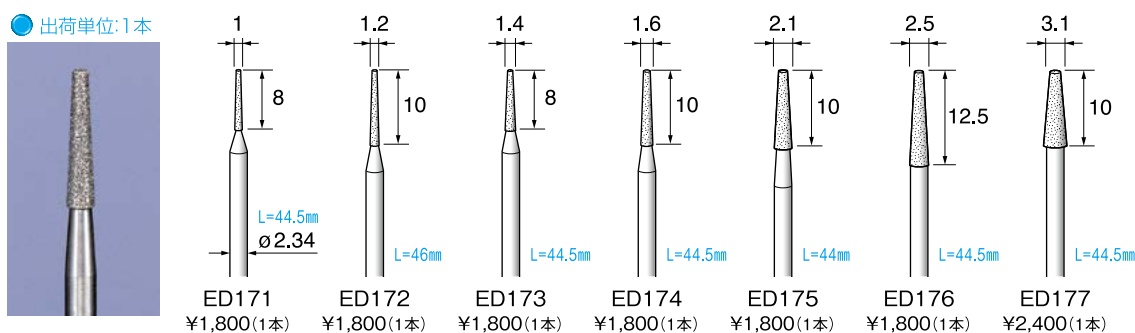
1 ϕ 軸径 2.34mm 粒度 #140 Max 80,000 min⁻¹ 電着ダイヤモンドバー Electroplated Diamond



1 ϕ 軸径 2.34mm 粒度 #140 Max 80,000 min⁻¹ 電着ダイヤモンドバー Electroplated Diamond



1 ϕ 軸径 2.34mm 粒度 #140 Max 80,000 min⁻¹ 電着ダイヤモンドバー Electroplated Diamond



1 スリーブコレット Sleeve Collet 套筒夹头 ※スリーブコレットの詳細は P6 をご参照下さい。 ● 出荷単位:1本

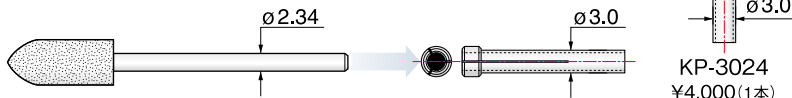
軸径 ϕ 2.34mmの工具が ϕ 3.0mmコレットチャックのまま把握出来る、軸径変換用の便利なスリーブコレットです。
This is a convenient sleeve collet for shaft diameter conversion that allows the tool with a shaft diameter of ϕ 2.34 mm to be grasped as a ϕ 3.0 mm collet chuck.
这是用于轴径转换的便捷套筒夹头,可将直径为 ϕ 2.34mm的工具抓紧为 ϕ 3.0mm的夹头卡盘。

工業用マイクログラインダーのなかには、コレットサイズが ϕ 3.0mmのみで、 ϕ 2.34mmのコレットチャックの設定がないものもあります。
軸径 ϕ 2.34mmの工具にスリーブコレットを装着すれば、 ϕ 3.0mmの工具に早変わり。コレットチャックを交換する手間が省け、色々な工具を使い分けるのにとっても便利なアイテムです。

Grinder collet chuck size is generally ϕ 3.0 or ϕ 6.0 mm, and especially for industrial micro grinders, shaft diameter of ϕ 3.0 mm is typical.
When using a tool without a collet chuck setting of, for example, ϕ 0.5 mm to ϕ 2.0 mm with a grinder, it is possible to mount it as a sleeve with one touch while maintaining the ϕ 3.0 mm collet chuck in use.

砂轮机弹簧夹头的标准尺寸为 ϕ 3.0· ϕ 6.0mm, 尤其是工业用微型砂轮机, 轴径通常为 ϕ 3.0mm。将 ϕ 0.5mm~ ϕ 2.0mm等未设置弹簧夹头的工具用于砂轮机时, 可将正在使用的 ϕ 3.0mm弹簧夹头作为套筒进行一触式安装。

Please refer to P6 for details of sleeve collet.
有关套筒夹头的详细信息, 请参阅P6。



ED	電着ダイヤモンドバー
DC	ダイヤモンドディスク
SD	焼結ダイヤモンド
CC	超硬カッター
SC	スチールカッター
TD	ツイストドリル
MR	マンドレル
GS	砥石
AR	ゴム砥石
AS	サンダー
BM	ブラシ
FB	フェルトワ
PC	ポリッシングコンパウンド
HT	ハンドツール
AT	アングル専用工具
BT	ベルトサンダー専用工具
ST	超音波専用工具
RT	レシプロ専用工具
CP	交換用専用工具
TS	工具セット