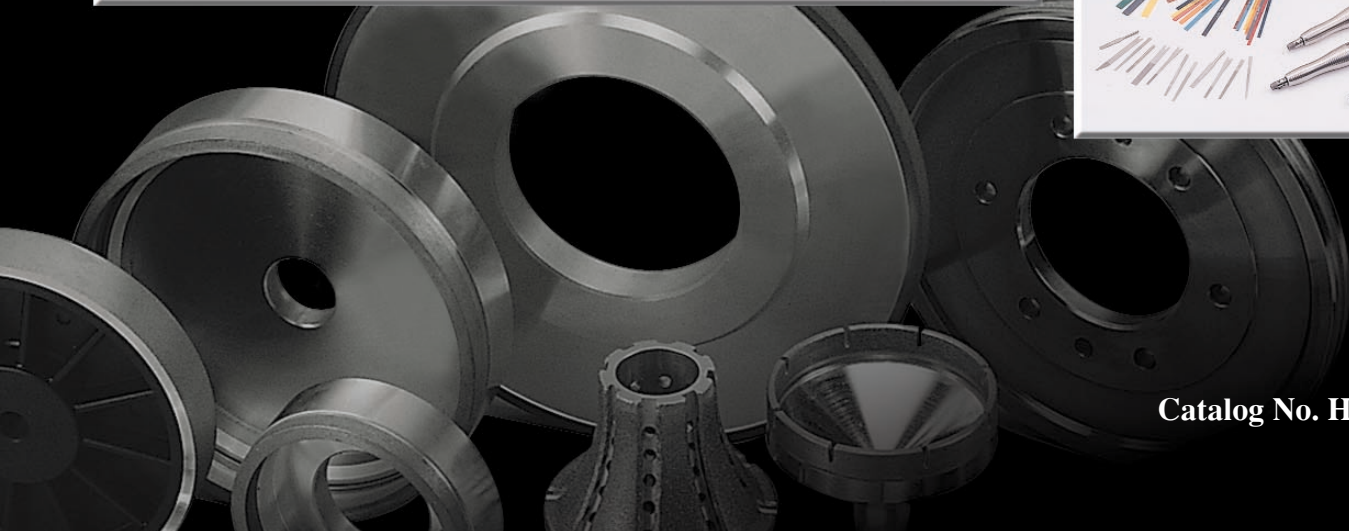
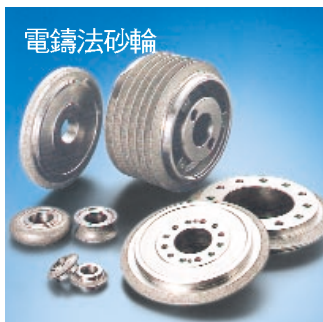


主要產品

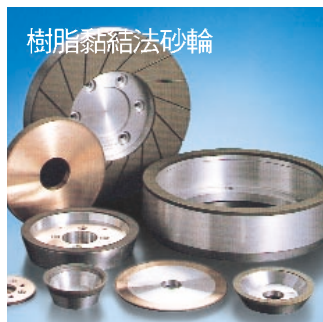
- 鑽石及CBN砂輪
- 鑽石及CBN磨棒
- 鑽石銼刀
- 鑽石鑽管・鑽石鑽頭
- 鑽石鋸片・鑽石修刀
- 鑽石膏



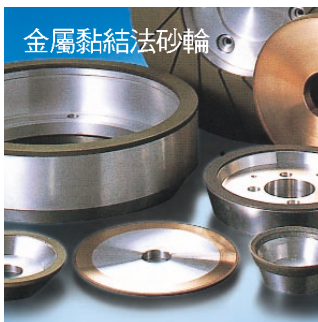
電鑄法砂輪



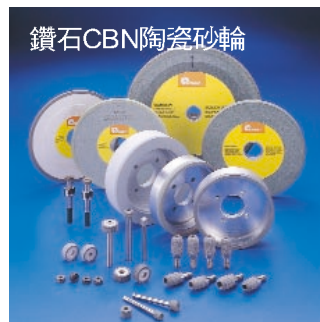
樹脂黏結法砂輪



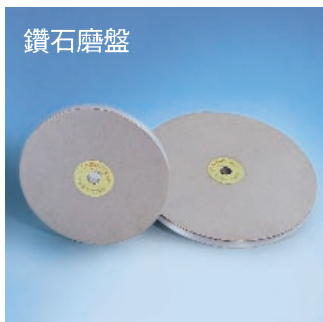
金屬黏結法砂輪



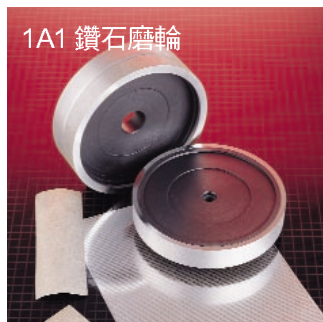
鑽石CBN陶瓷砂輪



鑽石磨盤



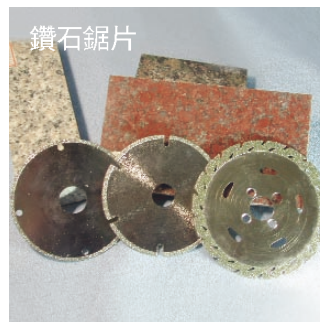
1A1 鑽石磨輪



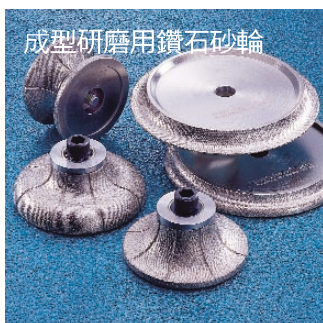
光學鏡片用鑽石磨盤



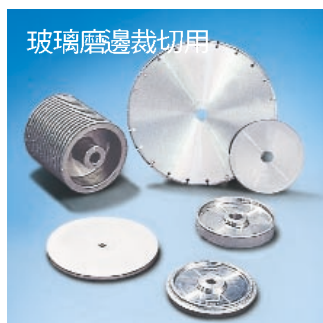
鑽石鋸片



成型研磨用鑽石砂輪



玻璃磨邊裁切用



鑽石及CBN磨棒



鑽石修刀



鑽石銼刀



超振研磨



鑽石膏



陶瓷纖維油石



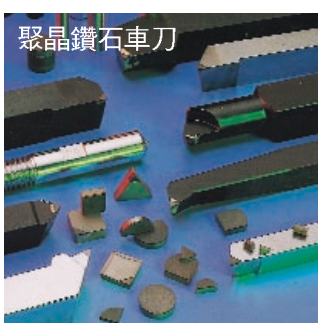
帶柄砂輪



氣動工具



聚晶鑽石車刀



聚晶鑽石耐磨耗零件



公司簡介

鴻記工業 (股) 公司創立於 1978 年，是國內最專業也是亞洲極著名之電鑄法鑽石及 CBN 工具之製造廠商，產品品質優異，暢銷國內外。

目錄 頁次

鑽石及CBN 砂輪簡介.....	2~3
鑽石及CBN 砂輪正確之使用方法.....	4~5
鑽石及CBN 砂輪標準形狀之標示法.....	6
台金基本形狀記號	
磨料層斷面形狀之記號	
磨料層位置之記號	
台金形狀之補充記號	
標準形狀之記號.....	7~8
電鑄法鑽石及CBN 磨棒—A 系列.....	9~10
電鑄法鑽石異形磨棒—C 系列.....	11
電鑄法鑽石異形磨棒—E 系列.....	12
電鑄法鑽石磨棒—G 系列.....	13
鑽石磨棒標準套裝組合.....	14
電鑄法鑽石錐形磨棒	15
鑽石銼刀—(3mm 圓柄鉋)NF5, NF7, NFL.....	16
鑽石銼刀—F5, F8, N5, N8.....	17
鑽石曲銼—BF, DBF.....	18
鑽石銼刀—HW, HF, 伸孔磨棒.....	19
氣動拋光機及鑽石銼刀、配件.....	20
電鑄法鑽石刨刀、鑽石鑽頭及帶柄鑽石鋸片.....	21
電鑄法鑽石圓鋸片及迷你切片.....	22
電鑄法鑽石鑽管及鑽石箔片.....	23
鑽石修刀.....	24
鑽石膏、鑽石粉及模具拋光用陶瓷纖維油石	25

■ 超級磨料—鑽石與氮化硼 (CBN)

本世紀50年代裡，工業上可利用之鑽石磨料，僅限於天然鑽石；50年代之後人類革命性成功研究發明出人造鑽石磨料，且迅速廣泛地被應用在工業上，該項特殊合成的方法(Synthesis) 更能精確地製造出各種不同特性的磨料來適合各種專門的用途。

60年代的末期，人類又一次革命性的突破，成功的製造出一種硬度僅次於鑽石但具有對熱安定性良好之人造立方晶氮化硼磨料 (CBN Abrasives)。鑽石及氮化硼 CBN (Borazon)，具有傳統磨料 (氧化鋁及碳化矽) 所不及的特性，所以稱之為超級磨料。

● 鑽石及氮化硼磨料之特性比較

特性	DIA	CBN
密度 g/cm ³	3.52	3.48
硬度 kg/mm ²	7000	4700
熱安定性 (在空氣中)°C	600-700	1100-1400

■ HONGIA 標準規格標示方式

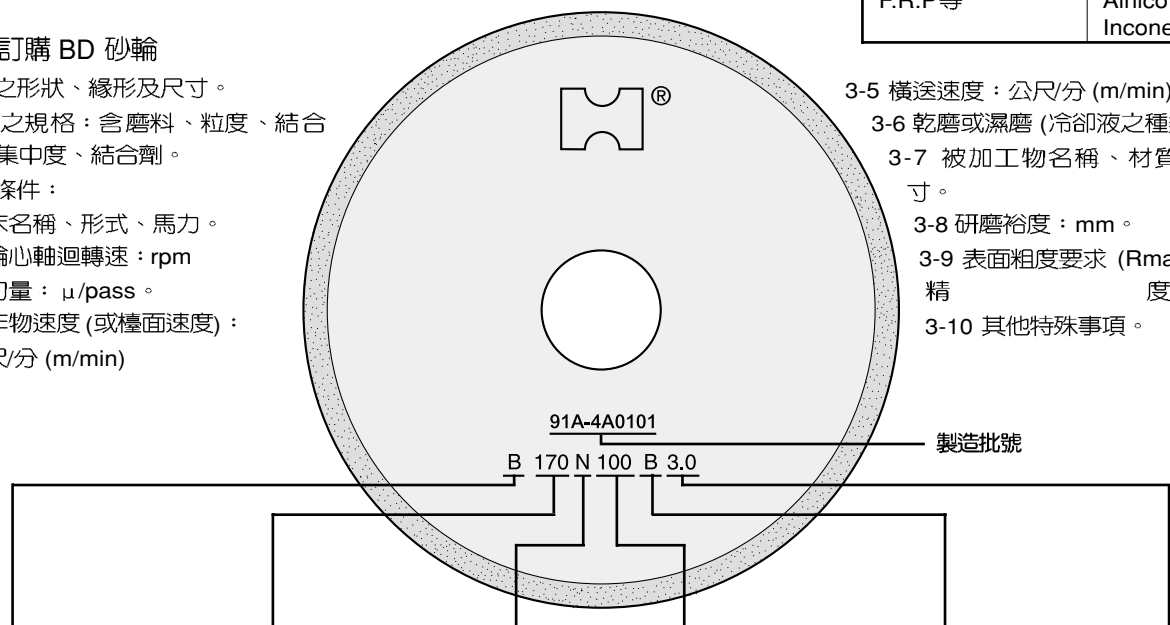
● 如何訂購 BD 砂輪

1. 砂輪之形狀、緣形及尺寸。
2. 砂輪之規格：含磨料、粒度、結合度、集中度、結合劑。
3. 使用條件：
 - 3-1 磨床名稱、形式、馬力。
 - 3-2 砂輪心軸迴轉速：rpm
 - 3-3 進刀量：μ/pass。
 - 3-4 工作物速度 (或檯面速度)：公尺/分 (m/min)



■ 鑽石磨料適用範圍及選擇基準

鑽石砂輪	CBN 砂輪
鎢鋼、超硬合金	高速鋼
精密陶瓷	工具鋼
鑄鐵	合金鋼
Ferrite	軸承鋼
陶瓷、玻璃	不鏽鋼
石英、水晶	鉻鋼
寶石	耐熱鋼
石材、水泥	特殊鑄鐵
F.R.P等	Alnico
	Inconel & Steellite



3-5 橫送速度：公尺/分 (m/min)

3-6 乾磨或濕磨 (冷卻液之種類)

3-7 被加工物名稱、材質、形狀、尺寸。

3-8 研磨裕度：mm。

3-9 表面粗度要求 (Rmax. Ra. Rz)、精 度要求。

3-10 其他特殊事項。

磨料	粒度	結合度	集中度	結合劑	磨料層厚度
ND- 天然鑽石	# 60	M	50	B: 樹脂法	1/16" (1.6mm)
SD- 脆性鑽石	# 80	N	75	V: 陶瓷法	1/8" (3.0mm)
2D- 強韌鑽石	# 100	O	100	M: 金屬法	1/4" (6.0mm)
3D- 極強韌鑽石	# 120	P	125	P: 電鑄法	
4D- 最強韌鑽石	# 140	Q	150		
B-CBN	# 170	R			
	# 200	S			
	# 230	T			
	# 270				
	# 325				
	# 400				
	以細				

註：1. 上列各項標示詳細說明於次頁。

2. 上列標示方式為 **HONGIA** 參照國際通用之方式標示，但各廠家標示之內容與意義不盡相同，尤其是結合度之標準，此點應特別注意。

3. 磨料之標示除上列方式外，有時標示如右：

SDC: 金屬被覆之合成鑽

CBNC: 金屬被覆之立方晶氮化硼

■ **磨料**：各種磨料適用之結合劑與加工對象、用途與粒度範圍。

種 類		瓷質燒結法(V)	樹脂黏結法(B)	金屬黏結法(M)	電 鑄 法(P)
鑽 石	ND SD	超硬合金、陶瓷、寶石、水晶、Ferrite等之中研磨。(＃80~＃400)	非鐵金屬、超硬合金、陶瓷、玻璃、石英、矽晶、Ferrite等一般性研磨。(＃80~＃400)	各種非金屬、超硬合金、各類透鏡之研磨。(＃40~＃400)	中軟質寶石、石材、炭晶、玻璃、橡膠、塑膠、石綿、FRP、Ferrite及牙科用針(＃60~＃2000)
	2D	略	純超硬合金或陶瓷之濕式研磨。(＃80~＃200) (＃500~＃20000)	中軟質石材、水泥之鑽切及研磨、拋光等。(＃20~＃60)	超硬合金、硬質寶石石材、陶瓷、玻璃之研磨及銼刀、寶石雕刻等用針。(＃60~＃2000)
	3D	最適精密陶瓷之中細精密研磨。 (＃60~＃2000)	超硬合金與鋼材之同時研磨(鋼材佔加工面1/3以上時)。 (＃80~＃170)	中軟質石材、水泥、耐火磚之鑽切、研磨、拋光等。(＃20~＃60)	石材總形研磨及定厚加工；陶瓷、耐火材料之平面、外圓；玻璃緣形、透鏡研磨；傳統砂輪之修整。(＃60~＃100)
	4D	略	略	硬質石材、水泥、耐火磚之鑽切、研磨、拋光等。(＃20~＃60)	石材總形研磨及定厚加工；傳統砂輪之修整。(＃20~＃60)
氮 化 硼	B	各種難研削鋼材之中細研磨及螺紋研磨。(＃60~＃1800)			
	2B	各種難研削鋼材之粗研磨及螺紋研磨。(＃20~＃140)			

■ 粒度

粗 粒 度	中 粒 度	細 粒 度	極 細 粒 度
#30. #40. #50. #60. #80.	#100. #120. #140. #170. #200. #230. #270	#325. #400. #500. #600. #800.	#800. #1000. #1500. #2000. #3000.

■ 粒度與加工面粗度

Rmax • μm

粒 度	樹 脂 法	電 鑄 法	粒 度	樹 脂 法	電 鑄 法	粒 度	樹 脂 法	電 鑄 法
# 80	24-30 μm	90-125 μm	#170	12-14 μm	24-32 μm	#400	6-8 μm	13-14 μm
#100	18-24 μm	64-90 μm	#200	10-12 μm	20-24 μm	#500	6 μm	12-13 μm
#120	16-18 μm	48-64 μm	#230	8-10 μm	16-20 μm	#600	5-6 μm	12 μm
#140	14-16 μm	32-48 μm	#325	8 μm	14-16 μm	#800	3-5 μm	12 μm

■ 結合度

軟 (銳利級)	中 (一般級)	硬 (耐用級)
L. M. N.	O. P. Q.	R. S. T.

■ **集中度**：鑽石或CBN在砂輪體積內所佔之體機 (含量) 代號。

集 中 度 代 號		25	50	75	100	125	150	200
磨料率	體積 %	6.25	12.5	18.75	25	31.25	37.5	50
	cts/cm3	1.1	2.2	3.3	4.4	5.5	6.6	8.8

■ 結合劑

種 類	瓷質燒結法 (V)	樹脂黏結法 (B)	金屬黏結法 (M)	電 鑄 法 (P)
特 性	砂輪有氣孔、散熱性佳、結合劑剛性佳、加工精度良，容易修整。	研磨性佳、富彈性、加工面優、不易產生碎屑。	研磨性佳、富彈性、加工面優、不易產生碎屑。砂輪形狀保持力佳，但研削效率差	高磨料率，耐磨耗且研磨效率優。對任何複雜形狀或極小徑砂輪均可製造。

鑽石鑽石和氮化硼砂輪雖然堅硬，但其耐衝擊性較差，故較易碎裂，所以砂輪心軸的精確與否及砂輪的安裝是否正確等都是非常重要的。另外，心軸的振動、推動機構等都需充分檢查、校正，因這些因素往往會造成鑽石或氮化硼磨料的碎裂致刮傷研磨面或出現振狀之研磨面及砂輪的異常磨耗等。

另外，砂輪周速度或進刀量能否安定，足夠的機械馬力是絕對必要的，當馬力不足時，於研磨中會使砂輪的回轉速降低而造成砂輪的異常磨耗，研磨效率當然會降低，所以機械的不振動、剛性強、馬力足是砂輪發揮最佳研磨效率的必要條件且絕對不能忽視。

■ 砂輪安裝方法 (Method of mounting a wheel)

砂輪同心度不足或側面偏轉過大時容易造成機械的振動及研磨噪音，也會使研磨面出現振浪狀及砂輪的偏磨耗現象，因而減短砂輪的壽命。

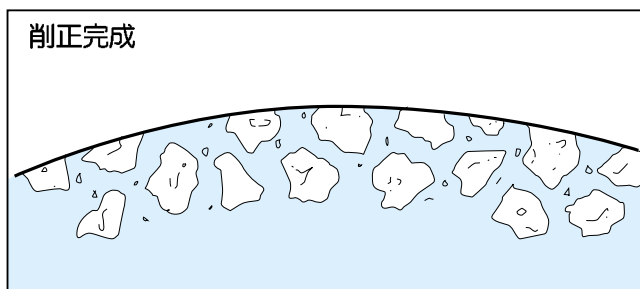
為了防止這些問題的發生，正確的安裝砂輪是絕對必要的。基於此對於砂輪的外周同心度，側面偏轉均需確認為 0.02mm 以內，甚至更小，另外總形砂輪緣形之精密度也必須要求其晃動在 0.01mm 以內，才開始作業。

安裝外研磨砂輪時，可先將緣盤 (Flange) 輕輕夾持，其次利用針盤指示量規求中心，最後緊鎖緣盤將砂輪固定。但此時不得使用鉛、銅等材質的鎚擊打砂輪之外緣周，因銅、鉛等將附著於砂輪的屑穴 (Chip pocket)，導致填塞的原因，因此必須使用尼龍鎚輕敲。

■ 削正 (Truing) 與削銳 (Dressing) 的方法

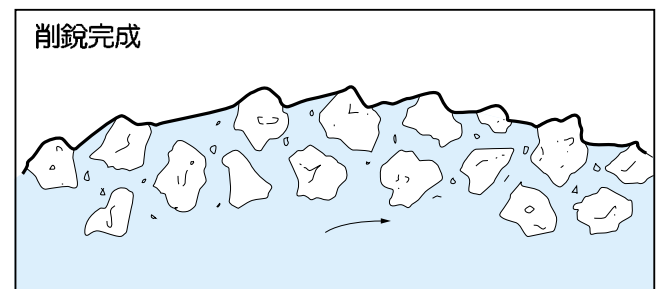
削正 (Truing)：

將砂輪研磨面修平或整形成所需要形狀，並使其與砂輪心軸同心之作業稱之。



削銳 (Dressing)：

將砂輪平滑表面，包圍在磨料附近的結合劑去除，使磨料銳角能適當的露出砂輪表面，以產生研磨能力之作業稱之。



■ 使用方法 (工具) 推薦一覽表

BD砂輪種類		削 正	削 銳
鑽 石	V法 瓷質燒結法	• 鑽石修刀 (單石或金屬結合修刀)。	• 鑽石修刀 (單石或金屬結合修刀)。
	B法 樹脂燒結法	• 剎車式或動力迴轉式削整器。	• 鑽石砂輪專用削銳棒 (如附表)。
	M法 金屬燒結法	• 剎車式或動力迴轉式削整器。	• 鑽石砂輪專用削銳棒 (如附表)。
氮 化 硼	V法 瓷質燒結法	• 鑽石修刀 (單石或金屬結合修刀)。	• 鑽石修刀 (單石或金屬結合修刀)。
	B法 樹脂燒結法	• 金屬結合鑽石修刀。	• 氮化硼砂輪專用削銳棒 (如附表)。
	M法 金屬燒結法	• 研磨軟鋼或鉬鋼。	• 4D, 6D, 8D.
		• 剎車式或動力迴轉式削整器。	• 鑽石砂輪專用削銳棒 (如附表)。
		• 4D, 6D, 8D.	• 4D, 6D, 8D.
		• 碳化矽砂輪。	• 碳化矽削銳棒
		• 剎車式或動力迴轉式削整器。	

註：1. 電鑄法 BD 砂輪原則上不削正或削銳。 2. 削正與削銳用砂輪(棒) 規格之選用，如附表。

■ 削正用砂輪規格選用表：

BD 砂輪粒度	砂輪規格
#80 & coarser	C46-M V
#100~#200	C60-M V
#230~#325	GC120KV
#400 & finer	WA200-K V

Ex-Stocks: C60MV 80 x 25 x 12.7
GC120KV 80 x 25 x 13.0

■ 削銳棒規格選用表：

BD 砂輪粒度	氮化硼砂輪	鑽石砂輪
#200 or below	4B	4D
#230~#400	6B	6D
#500 or above	8B	8D

標準尺寸：75 x 20 x 8 & 100 x 20 x 20 備有現貨供應

■ 砂輪周速度 (Peripheral Speed of Wheels)

對鑽石砂輪來說，使用太高的周速度，因所產生研磨熱將會造成鑽石磨料的被破壞，而降低了研磨效率。對氮化硼砂輪來說較高的砂輪周速度反而能獲致更好的研磨效率，但要請注意是否以超出了周速度的上限，另外砂輪的平衡、機械的剛性、研磨系統的振動，亦請務需慎重考慮之。一般來說乾式研磨作業的砂輪周速度理應較濕式研磨低才對。

■ BD 砂輪使用周速度推薦一覽表：

Unit: m/min

結 合 劑	鑽 石 砂 輪		氮 化 硼 砂 輪	
	乾 磨	濕 磨	乾 磨	濕 磨
瓷 質 (V)	1,000~1,400	1,300~1,800	1,600~2,000	1,600~2,400
樹 脂 (B)	800~1,200	1,300~1,800	1,000~1,400	1,600~2,400
電 鑄 (P)	600~1,200	1,200~1,800	900~1,600	1,600~2,400
金 屬 (M)	600~1,000	1,000~1,500	1,000~1,500	1,600~2,400

■ 研磨油 (Coolant)：

工作的再研磨 (re-Sharpening) 作業時，通常是一方面加工、一方面必須注視砂輪與被削材的直接接觸點的研磨狀況，所以主要以乾式研磨為主。在乾式研磨時當砂輪與被削材的接觸面積愈大時，研磨熱愈多，而造成被削材燒焦、砂輪塞目、結合劑劣化等現象，致砂輪壽命減短，研磨成本當然增加。反觀濕式研磨作業，則可免除很多這方面的困擾。總之研磨油對研磨加工面精度、表面粗度、砂輪銳利性及砂輪壽命有很大的影響。選用研磨油應選用對砂輪的冷卻作用和表面洗淨作用最佳的研磨油，同時要有足量直接沖注研磨點。另外，在可能的範圍內採濕式研磨為宜。冷卻方式有水冷、噴霧、空冷 (高壓噴射) 等，在此情況下，研磨量比未冷卻時可增大，水冷或噴霧可增加 3~6 倍，空冷可增加 2~3 倍程度。

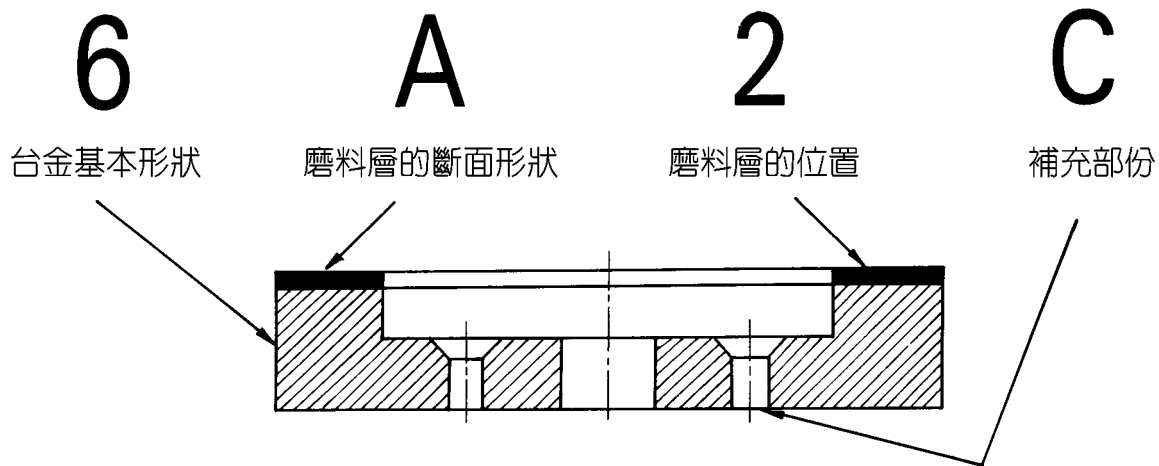
■ 進刀量 (Depth of Cut)

進刀量的大小左右了加工效率的良否、進刀量、工作物速度，甚至砂輪的周速度等與砂輪粒度、被加工物材質、種類、表面粗度要求及其他各種作業條件息息相關，所以需謹慎考慮做最正確之選擇。為了維護被加工物表面粗度的完美及獲致更好的砂輪壽命，我們建議的理想進刀量如右表：

砂 輪 粒 度	理想進刀量
#80~120	Within 0.03mm 以內
#140~200	Within 0.02mm 以內
#230~270	Within 0.01mm 以內
#325 以細	Within 0.005mm 以內

表示順序：

1. 台金基本形狀
2. 磨料層的斷面形狀
3. 磨料層的位置
4. 補充部份



台金基本形狀記號

1	9
2	11
3	12
4	14
6	15

磨料層位置之記號

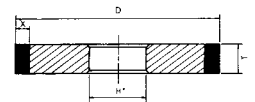
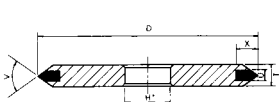
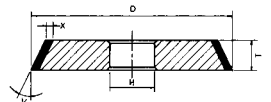
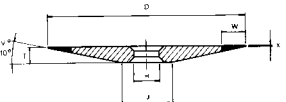
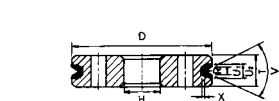
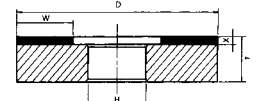
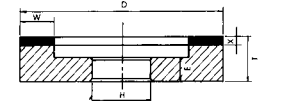
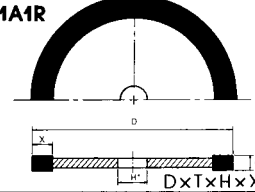
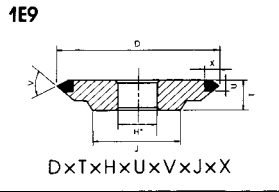
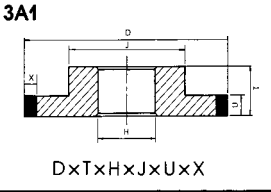
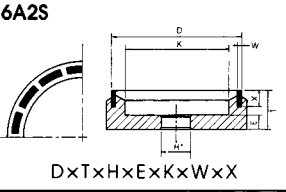
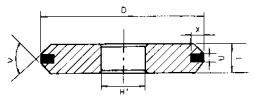
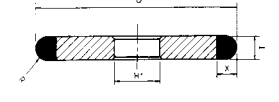
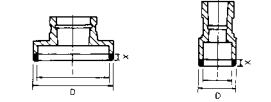
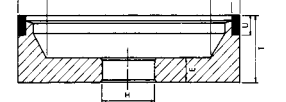
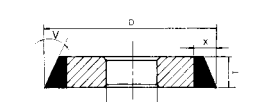
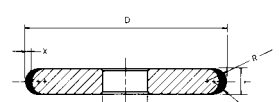
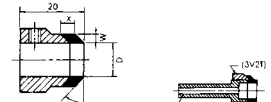
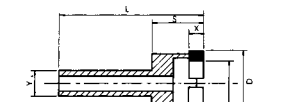
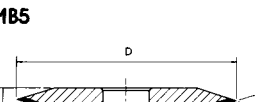
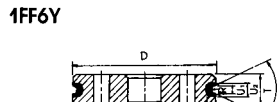
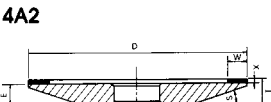
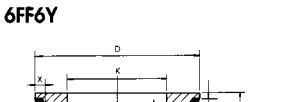
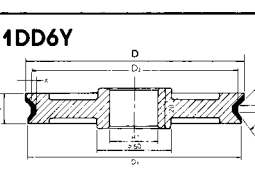
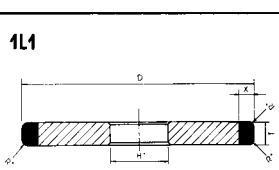
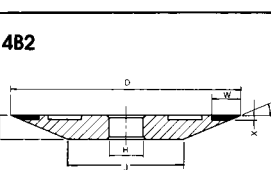
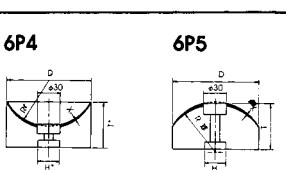
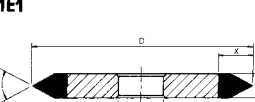
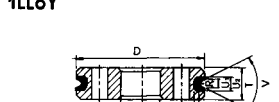
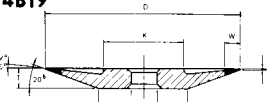
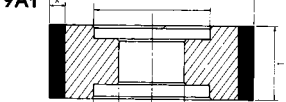
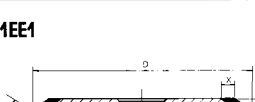
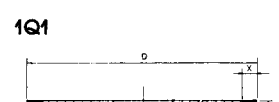
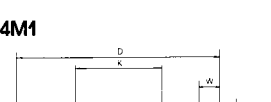
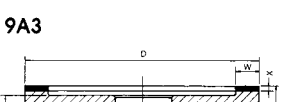
外周	1	兩側面	3	側面的一部份	7
		內側傾斜或圓弧	4	全體	8
側面	2	外側傾斜或圓弧	5	角隅	9
		外周的一部份	6	內周	10

磨料層斷面形狀之記號

A	D	FF	L	QQ
AH	DD	G	LL	S
B	E	H	M	U
C	EE	J	P	V
CH	F	K	Q	Y

台金形狀之補充記號

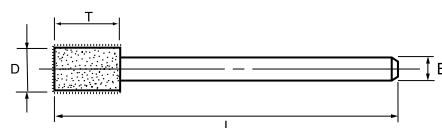
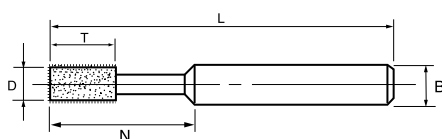
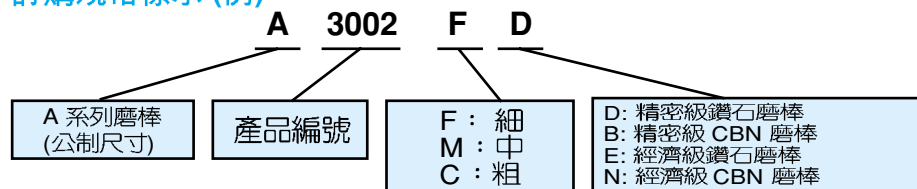
鑽孔及埋頭孔	B	鋸齒型	S
鑽孔及沉頭孔	C	鋸齒及切溝	SS
直孔	H	螺紋孔	T
直孔及螺紋孔	M	鑲入型	Q
單面凹入	P	凹入型	V
雙面凹入	R	內凹之鑲入型	Y

1A1  $D \times T \times H$	1E6Q  $D \times T \times H \times V \times U \times X$	1V1  $D \times T \times H \times V \times X$	4T1  $D \times T \times H \times J \times W \times X \times V^\circ (10^\circ)$
1A8  $D \times T \times H \times X$	1EE6Y  $D \times T \times H \times V \times U_1 \times U_2 \times X \times R$	2A2  $D \times T \times H \times W \times X$	6A2  $D \times T \times H \times E \times W \times X$
1A1R  $D \times T \times H \times X$	1E9  $D \times T \times H \times U \times V \times J \times X$	3A1  $D \times T \times H \times J \times U \times X$	6A2S  $D \times T \times H \times E \times K \times W \times X$
1A6Q  $D \times T \times H \times V \times U \times X$	1F1  $D \times T \times H \times X \times R$	3F2 Diamond Curve Generator Wheels  $D \times X \times M/C \text{ Model}$	6A9  $D \times T \times H \times E \times K \times U \times X$
1B1  $D \times T \times H \times V \times X$	1FF1  $D \times T \times H \times X \times R$	3V2T  $D \times L(20) \times 45^\circ \times W \times X$	6F2  $D \times L \times Y \times S \times X$
1B5  $D \times T \times H \times W \times V \times X$	1FF6Y  $D \times T \times H \times V \times U_1 \times U_2 \times X \times R$	4A2  $D \times T \times H \times E \times J \times S \times W \times X$	6FF6Y  $D \times T \times H \times E \times K \times U \times X$
1DD6Y  $D \times D_1 \times D_2 \times T \times H \times \phi 50 \times 20 \times V_1 \times V_2 \times U \times X$	1L1  $D \times T \times H \times X \times R$	4B2  $D \times T \times H \times J \times V \times W \times X$	6P4 6P5  $D \times T \times H \times X \times R$ $D \times T \times H \times X \times R$
1E1  $D \times T \times H \times V \times X$	1LL6Y  $D \times T \times H \times V \times U_1 \times U_2 \times X \times R$	4BT9  $D \times T \times H \times J \times K \times W \times X \times V^\circ (5^\circ)$	9A1  $D \times T \times H \times P \times X$
1EE1  $D \times T \times H \times V \times X$	1Q1  $D \times T \times H \times X \times R$	4M1  $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times W \times U$	9A3  $D \times T \times H \times E \times W \times X$

9U1 $D \times T \times H \times E \times J \times W \times X$	12A2 (20°) $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times W \times X$	14E1 $D \times T \times H \times J \times V \times U \times X$	15V9 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times V \times U \times X$
11A2 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times W \times X$	12A2 (45°) $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times W \times X$	14EE1 $D \times T \times H \times J \times V \times U \times X$	HH1 Hand Lapper $L \times E \times L_1 \times W \times X$
11B2 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times W \times X$	12C9 (20°) $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times U \times W \times X$	14E6Q $D \times T \times H \times T_2 \times J \times V \times U \times X$	P Diamond Pellet $D \times T \times R$ A TYPE B TYPE C TYPE (Flat) (Concave) (Convex)
11C9 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times U \times W \times X$	12C9 (45°) $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times U \times W \times X$	14F1 $D \times T \times H \times J \times U \times R \times X$	Diamond Hand Files (Iron Working Use) N TYPE $L \times T \times P$ (Precision Use) F TYPE $L \times T \times P$ Handy Machine Files D TYPE $L \times T \times Y \times \ell$ Machine Files M TYPE $L \times \ell$
11EE9 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times U \times W \times X$	12V2 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times W \times X$	14U1 $D \times T \times H \times J \times W \times U \times X$	DW Mounted Wheels DW $D \times Y \times L \times T \times X$ (DWJ) $D \times Y \times L \times T \times X$
11V2 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times W \times X$	12V4 $D \times T \times H \times E \times K \times S \times V \times W \times X$	HMF Honing Stones $L \times T \times W \times R \times X$	DW-I $D \times T \times Y \times L \times L_1$ DWJ-I $D \times T \times Y \times L$ (DWJ: For JIG Grinding)
11V4 $D \times T \times H \times K \times S \times V \times W \times X$	12V5 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times V \times W \times X$	15A2 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times U \times W \times X$	DW-II $D \times T \times Y \times L$ DWJ-II $D \times T \times Y \times L \times V$ (Electro-Plated Wheel)
11V5 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times V \times W \times X$	12V9 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times U \times X$	15V4 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times V \times U \times W \times X$	DW-TA $D \times T \times Y \times L \times T \times V \times U$ DW-T $D \times T \times L \times V$ DW-T $D \times T \times Y \times L \times V$ (Electro-Plated Wheel)
11V9 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times S \times U \times X$	14A1 $D \times T \times H \times J \times U \times X$	15V5 $D \times T \times H \times E \times J \times K \times V \times W \times X$	

鴻記產品之內徑研磨用鑽石磨棒，係經過精密加工，使用於內徑研磨，例如陶瓷、藍寶石、玻璃及超硬合金之孔徑精細研磨，氮化硼精密研磨棒，則用於高硬度之碳鋼及鉻合金鋼精細研磨。

訂購規格標示 (例)



標準尺寸及規格

產品編號	D (mm)	T (mm)	N (mm)	L (mm)	B (mm)	D(Diamond)			備註	B(CBN)			備註
						細	中	粗		細	中	粗	
A3003	0.3	2	3	35	3	#400	#200			#400	#200		
A3004	0.4	2	3.5	35	3	400	200			400	200		
A3005	0.5	2	3.5	35	3	325	200			325	200		
A3006	0.6	2	6	35	3	200	140			200	140		
A3007	0.7	2	7	35	3	200	140			200	140		
A3008	0.8	3	7	35	3	200	140			200	140	#100	
A3009	0.9	3	7	35	3	200	140	#100		200	140	100	
A3010	1.0	3	7	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3011	1.1	3	7	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3012	1.2	3	12	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3013	1.3	3	12	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3014	1.4	3	12	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3015	1.5	3	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3016	1.6	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3017	1.7	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3018	1.8	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3019	1.9	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3020	2.0	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3920	2.0	5	20	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3021	2.1	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3022	2.2	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3023	2.3	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3024	2.4	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3025	2.5	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3925	2.5	5	25	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3026	2.6	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	

註：表列粒度標有 記號者係為標準規格，有現貨供應。

※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

標準尺寸及規格

產品編號	D (mm)	T (mm)	N (mm)	L (mm)	B (mm)	D(Diamond)			備註	B(CBN)			備註
						細	中	粗		細	中	粗	
A3027	2.7	4	13	45	3	#200	#140	#100		#200	#140	#100	
A3028	2.8	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3029	2.9	4	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3030	3.0	5	13	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3930	3.0	5	25	45	3	200	140	100		200	140	100	
A3035	3.5	5		45	3	200	140	100		200	140	100	
A3040	4.0	5		45	3	200	140	100		200	140	100	
A3045	4.5	4.5		45	3	200	140	100		200	140	100	
A3050	5.0	8		45	3	200	140	100		200	140	100	
A3060	6.0	8		45	3	200	140	100		200	140	100	

註：表列粒度標有 記號者係為標準規格，有現貨供應。

標準尺寸及規格

產品編號	D (mm)	T (mm)	N (mm)	L (mm)	B (mm)	D(Diamond)			E(Diamond)		B(CBN)			N(CBN)	
						中	粗	備註	粗	備註	中	粗	備註	粗	備註
A6020	2.0	10	30	80	6	#140	#100				#140	#100			
A6025	2.5	10	30	80	6	140	100				140	100			
A6030	3.0	10	30	80	6	140	100				140	100			
A6035	3.5	10	30	80	6	140	100				140	100			
A6040	4.0	10	30	80	6	140	100		#100		140	100		#100	
A6045	4.5	10	30	80	6	140	100		100		140	100		100	
A6050	5.0	10	30	80	6	140	100		100		140	100		100	
A6055	5.5	10	30	80	6	140	100		100		140	100		100	
A6060	6.0	10	35	80	6	140	100		100		140	100		100	
A6065	6.5	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6070	7.0	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6075	7.5	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6080	8.0	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6085	8.5	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6090	9.0	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6100	10.0	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6110	11.0	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6120	12.0	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6130	13.0	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6140	14.0	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6150	15.0	10		80	6	140	100		100		140	100		100	
A6160	16.0	10		80	6	140	100				140	100			
A6170	17.0	10		80	6	140	100				140	100			
A6180	18.0	10		80	6	140	100				140	100			
A6200	20.0	10		80	6	140	100				140	100			
A6210	21.0	10		80	6	140	100				140	100			
A6220	22.0	10		80	6	100	100				100	80			
A6250	25.0	10		80	6	140	100				140	80			

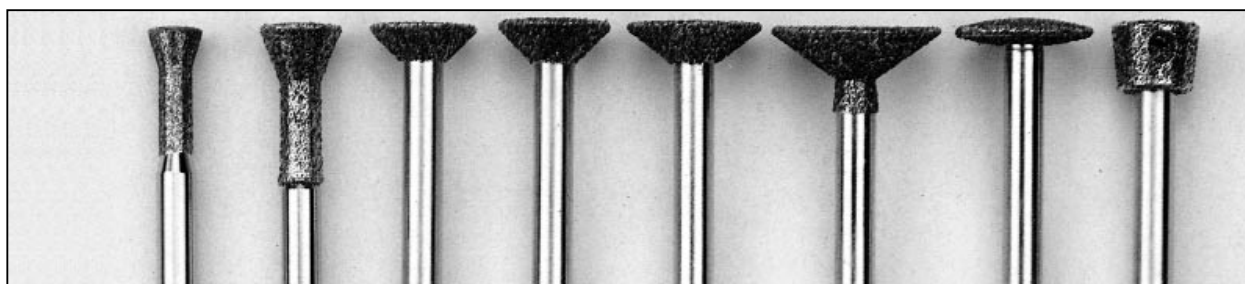
註：表列粒度標有 記號者係為標準規格，有現貨供應。

※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

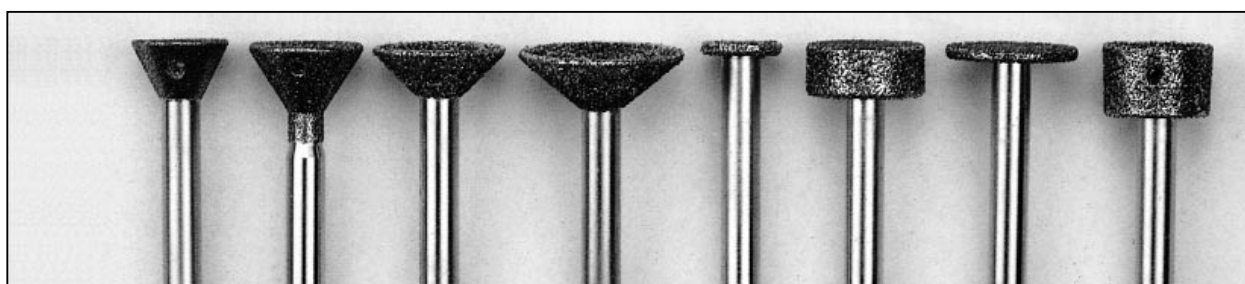
CP Type (6 mm 柄徑, 規格品粒度為#40/50, #60/80)



產品編號	CT11	CLR55	CLC65	CC66	CC70	CTA65	CC100	CA100
尺寸	10° x 20T	5.5ø x 17T	6.5ø x 36T	6.5ø x 33T	7ø x 36T	6.5ø x 21T	10ø x 26T	10ø x 31T



產品編號	CBD80	CBD12	CB160	CB165	CB200	CBD25	CKX20	CBA13
尺寸	8ø x 10T	12ø x 23T	16ø x 5T	16ø x 6T	20ø x 6T	25ø x 12T	20ø x 4T	13ø x 10T



產品編號	CBA15	CBD17	CBH20	CBH25	CK120	CK180	CK200	CAA17
尺寸	15ø x 9T	17ø x 10T	20ø x 8T	25ø x 8T	12ø x 2T	18ø x 8T	20ø x 2T	17ø x 11T



左圖為6mm柄徑的10支盒包裝，規格粒度有#40/50及#60/80，#100/120。

K10CA: 10支/組

Product No.	Size	2D40	2D60	D100
CT10	6ø x 10°			
CC65	6.5ø x 22T			
CL80	8ø x 15T			
CT30	8ø x 30°			
CK100	10ø x 1.2T			
CAR65	6.5ø x 15T			
CB80	8ø x 6T			
CA80	8ø x 15T			
CD80	8ø x 8T			
CC80	8ø x 15T			
KIT-E	10PCS/SET			

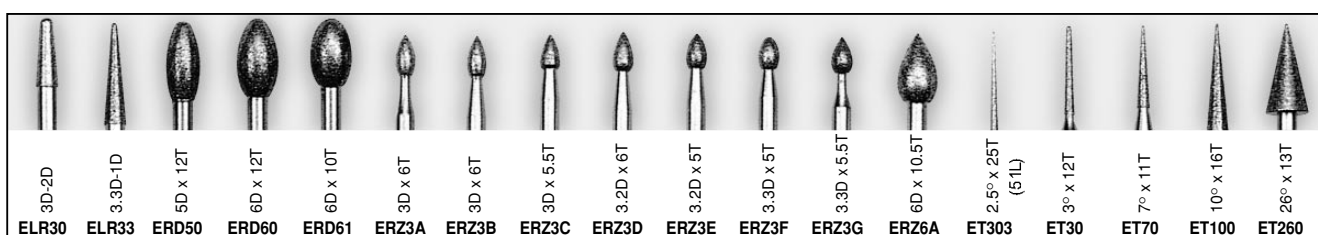
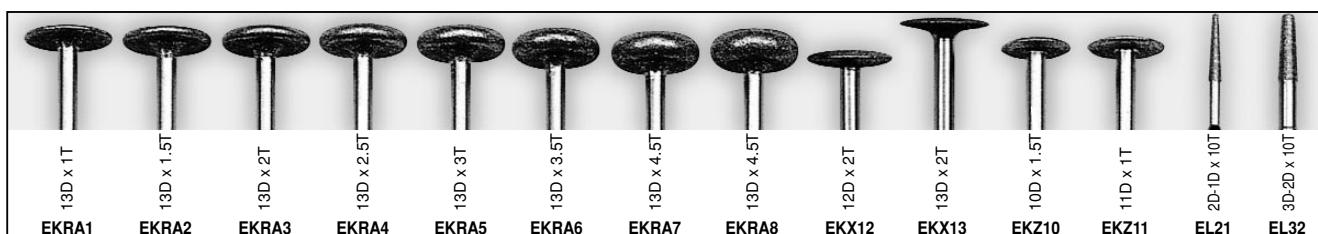
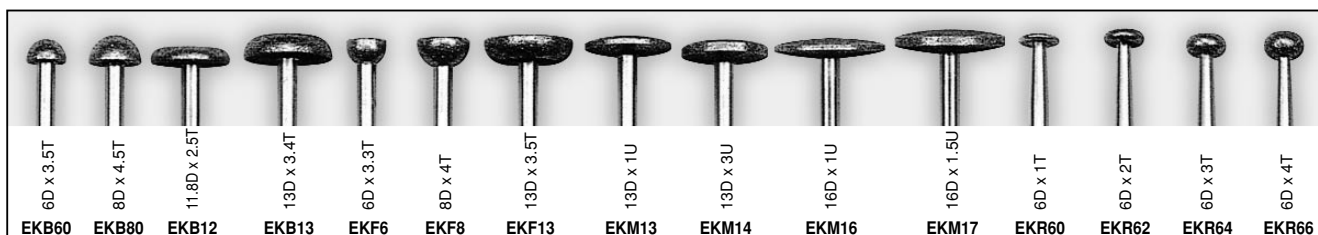
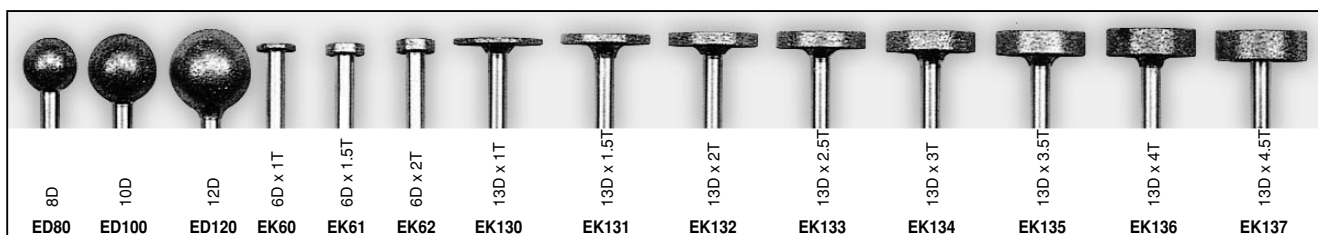
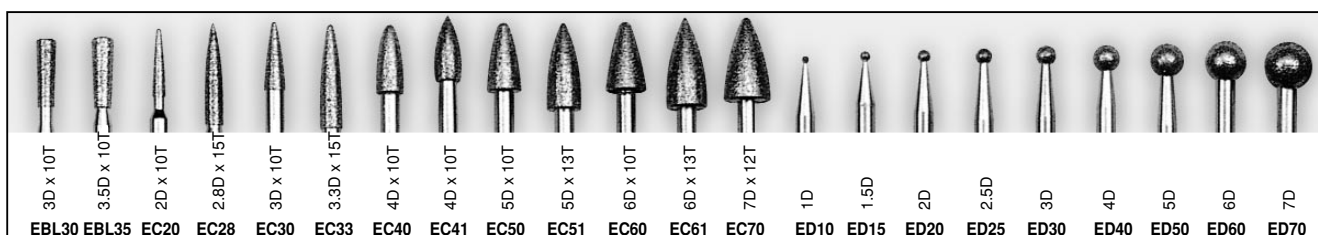
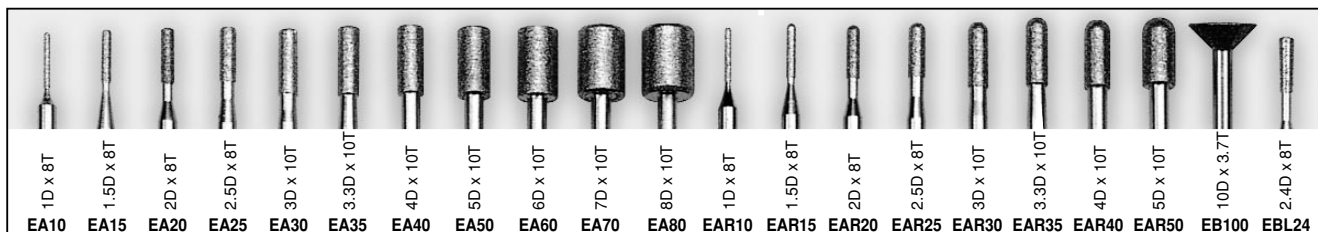
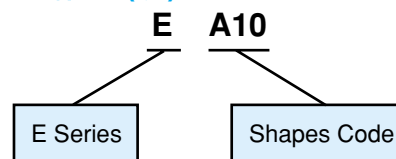
※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

E 系列鑽石磨棒— $\phi 3$ mm 柄 x 45 mm 長

適用於碳化鎢、超硬合金、陶瓷、磁性物、玉石等材料之研磨加工，並廣泛使用於各種鋼材模具之研磨加工。

標準粒度：外徑 $\phi 6$ mm 以上為D100， $\phi 2 \sim 5$ mm 者為D120， $\phi 1.6$ mm 以下為D140。

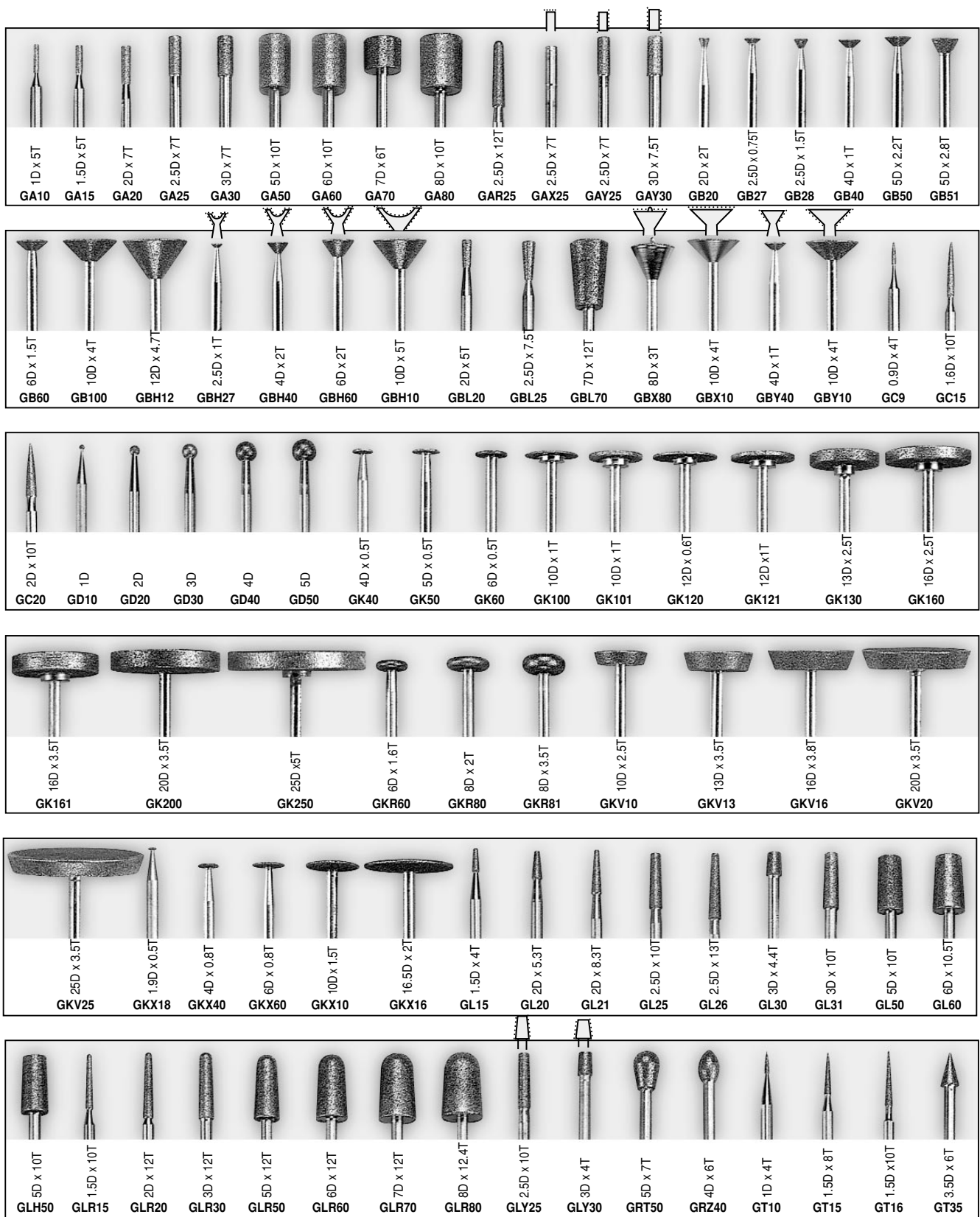
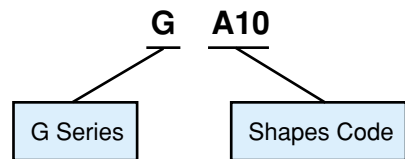
訂購規格標示 (例)



※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

G 系列鑽石磨棒— $\phi 2.34$ mm 柄 x 45 mm 長
適用於各種碳化鎢、超硬合金、陶瓷、磁性物、玉石等，以及各種硬化鋼模之研磨。

訂購規格標示 (例)



※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

鴻記 **HONGIA** 之電鑄法鑽石磨棒，依市場需要及使用者習慣，特別將常用之規格、包裝成 10 支裝及 30 支裝兩種數量組裝，並依內容不同區分多種組合，以方便客戶訂購。

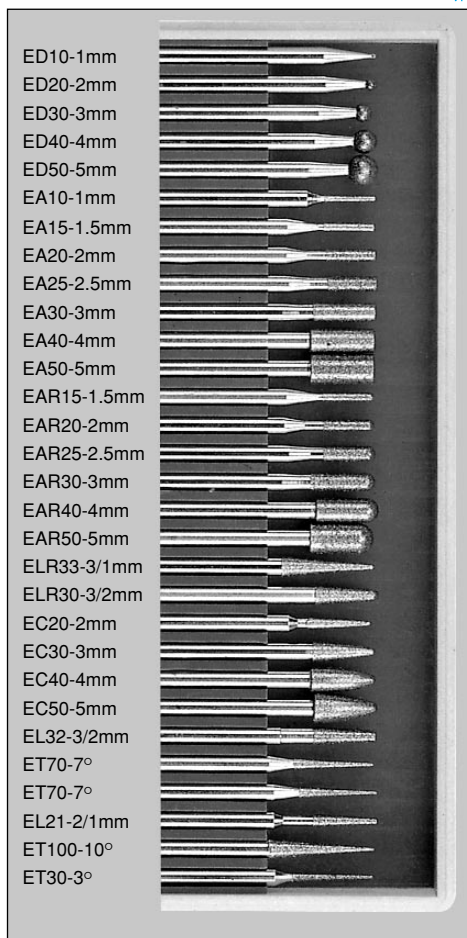
各種組合之代號及內容詳細說明如下：

30 支組

產品編號	內容	備註
K30EA-D1	Dia-Standard	
K30EA-DE	Dia-Economic	
K30EA-D2	Dia#230	
K30EA-D3	Dia.#325	
K30EA-D4	Dia.#400	
K30EA-B1	CBN	
K30EB-DE	Dia-Standard	
K30FB-D1	Dia-Standard	
K30GA-D1	Dia-Standard	

K-30EA-D1

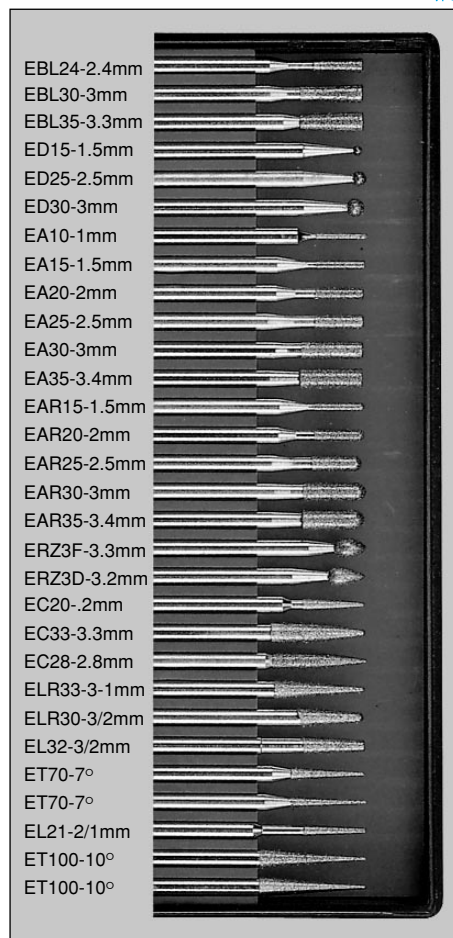
3mm 柄



ED10-1mm
ED20-2mm
ED30-3mm
ED40-4mm
ED50-5mm
EA10-1mm
EA15-1.5mm
EA20-2mm
EA25-2.5mm
EA30-3mm
EA40-4mm
EA50-5mm
EAR15-1.5mm
EAR20-2mm
EAR25-2.5mm
EAR30-3mm
EAR40-4mm
EAR50-5mm
ELR33-3/1mm
ELR30-3/2mm
EC20-2mm
EC30-3mm
EC40-4mm
EC50-5mm
EL32-3/2mm
ET70-7°
ET70-7°
EL21-2/1mm
ET100-10°
ET30-3°

K-30EB

3mm 柄



EBL24-2.4mm
EBL30-3mm
EBL35-3.3mm
ED15-1.5mm
ED25-2.5mm
ED30-3mm
EA10-1mm
EA15-1.5mm
EA20-2mm
EA25-2.5mm
EA30-3mm
EA35-3.4mm
EAR15-1.5mm
EAR20-2mm
EAR25-2.5mm
EAR30-3mm
EAR35-3.4mm
ERZ3F-3.3mm
ERZ3D-3.2mm
EC20-2mm
EC33-3.3mm
EC28-2.8mm
ELR33-3-1mm
ELR30-3/2mm
EL32-3/2mm
ET70-7°
ET70-7°
ET70-7°
EL21-2/1mm
ET100-10°
ET100-10°

K-10EA 10 支組



EA20-2mm
EAR20-2mm
EL21-2/1mm
ED20-2mm
EBL24-2.4mm
ET70-7°
ET100-10°
ELR33-3-1mm
EC20-2mm
ERZ3D-3.2mm

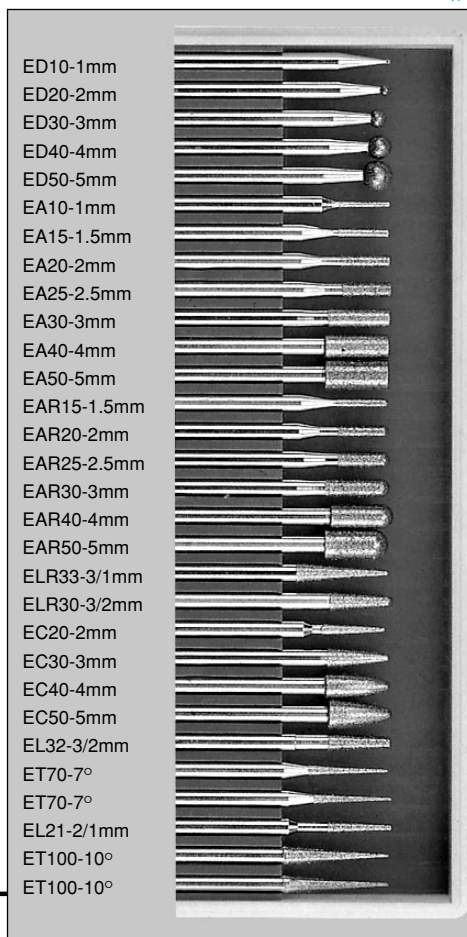
K-10EB 10 支組



EA30-3mm
EC30-3mm
ED30-3mm
ERZ3F-3.3mm
ET30-3mm
EAR30-3mm
ERD50-5mm
EBL30-3mm
EC28-2.8mm
EC41-4mm

K-30EA-DE

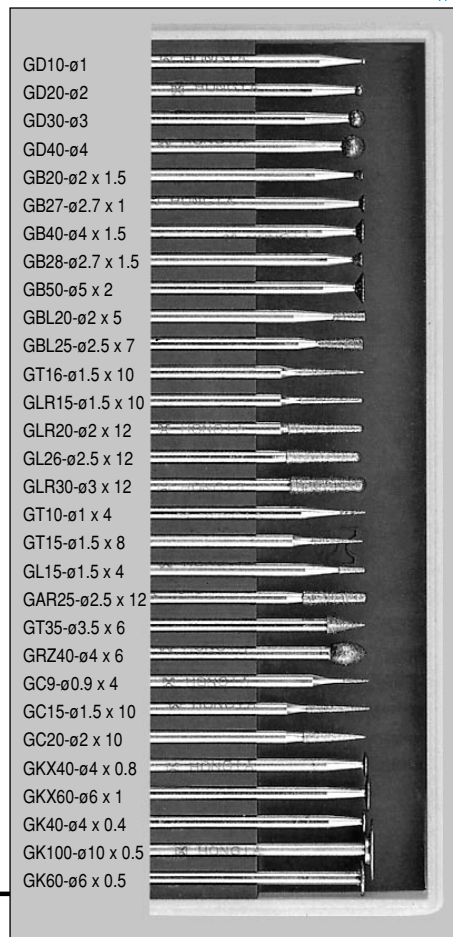
3mm 柄



ED10-1mm
ED20-2mm
ED30-3mm
ED40-4mm
ED50-5mm
EA10-1mm
EA15-1.5mm
EA20-2mm
EA25-2.5mm
EA30-3mm
EA40-4mm
EA50-5mm
EAR15-1.5mm
EAR20-2mm
EAR25-2.5mm
EAR30-3mm
EAR40-4mm
EAR50-5mm
ELR33-3/1mm
ELR30-3/2mm
EC20-2mm
EC30-3mm
EC40-4mm
EC50-5mm
EL32-3/2mm
ET70-7°
ET70-7°
EL21-2/1mm
ET100-10°
ET100-10°

K-30GA

2.34mm 柄

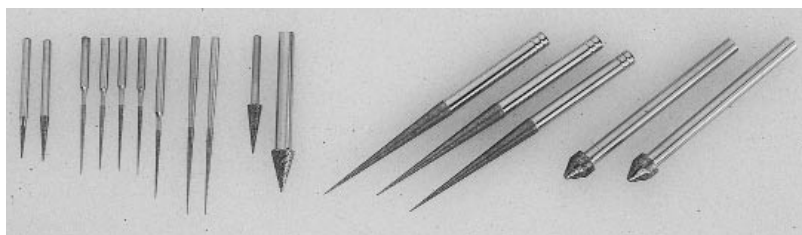
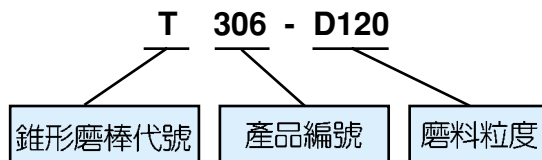


GD10-ø1
GD20-ø2
GD30-ø3
GD40-ø4
GB20-ø2 x 1.5
GB27-ø2.7 x 1
GB40-ø4 x 1.5
GB28-ø2.7 x 1.5
GB50-ø5 x 2
GBL20-ø2 x 5
GBL25-ø2.5 x 7
GT16-ø1.5 x 10
GLR15-ø1.5 x 10
GLR20-ø2 x 12
GL26-ø2.5 x 12
GLR30-ø3 x 12
GT10-ø1 x 4
GT15-ø1.5 x 8
GL15-ø1.5 x 4
GAR25-ø2.5 x 12
GT35-ø3.5 x 6
GRZ40-ø4 x 6
GC9-ø0.9 x 4
GC15-ø1.5 x 10
GC20-ø2 x 10
GKX40-ø4 x 0.8
GKX60-ø6 x 1
GK40-ø4 x 0.4
GK100-ø10 x 0.5
GK60-ø6 x 0.5

※ 產品尺寸、規格僅供參考，
未詳盡處皆以實品為主。

主要用於碳化鎢鋼抽絲眼模之打磨、拋光，亦適用於陶瓷、玻璃、塑化物等材質之細孔打磨加工作業。

訂購規格標示 (例)



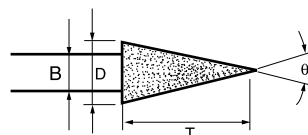
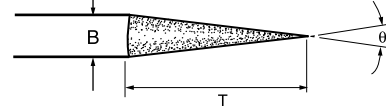
標準粒度：TA Type 為 D100，T Type 為 D120 及 TH Type 為 D140，其他粒度亦可依需要承製。

標準規格及尺寸

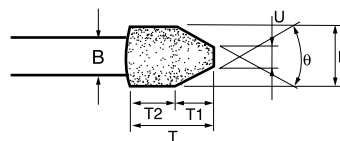
Type T & TA

產品編號	D (mm)	Angle (°)	L (mm)	B (mm)	Grit	備註
T-303	3.0	3°	51	3	D140	
T-306	3.0	6°	70	3	D120	
T-308	3.0	8°	70	3	D120	
T-312	3.0	12°	70	3	D120	
T-604	6.0	4°	100	6	D120	
T-605	6.0	5°	100	6	D120	
T-606	6.0	6°	100	6	D120	
T-607	6.0	7°	100	6	D120	
T-608	6.0	8°	100	6	D120	
T-609	6.0	9°	100	6	D120	
T-610	6.0	10°	100	6	D120	
T-612	6.0	12°	100	6	D120	
T-614	6.0	14°	100	6	D120	
T-616	6.0	16°	100	6	D120	
T-620	6.0	20°	100	6	D120	
T-630	6.0	30°	100	6	D120	
TA-305	5.0	45°	45	3	D100	
TA-306	6.0	45°	45	3	D100	
TA-608	8.0	45°	80	6	D100	
TA-610	10.0	45°	80	6	D100	
TA-612	12.0	45°	80	6	D100	

Type T & TH



Type TA



標準規格及尺寸

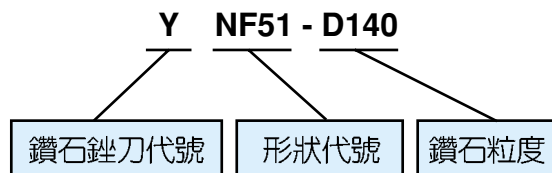
Type TH

產品編號 (英制尺寸)	D (inch)	Angle (°)	L (inch)	B (inch)	Grit	備註
TH-020	1/8	2°	6	1/8	D140	
TH-025	1/8	2.5°	2	1/8	D140	
TH-103	1/8	3°	2.6	1/8	D140	
TH-104	1/8	4°	3	1/8	D140	
TH-106	1/8	6°	3	1/8	D140	
TH-108	1/8	8°	3	1/8	D140	
TH-112	1/8	12°	3	1/8	D140	
TH-208	1/4	8°	3	1/4	D140	
TH-212	1/4	12°	3	1/4	D140	
TH-214	1/4	14°	3	1/4	D140	
TH-216	1/4	16°	3	1/4	D140	
TH-312	3/8	12°	3	3/8	D140	
TH-314	3/8	14°	3	3/8	D140	
TH-316	3/8	16°	3	3/8	D140	
TH-416	1/2	16°	3	1/2	D140	

註：表列粒度標有 記號者係為標準規格，有現貨供應。

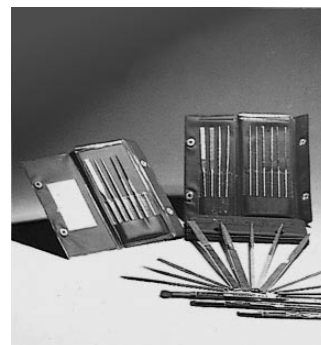
※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

訂購規格標示 (例)



Note:

1. 其他粒度亦可承製。
2. 訂購時請指明單支或套裝。
3. 套裝時可指定單種或多種。
4. 套裝容量為：5支。

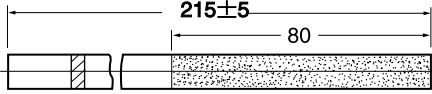
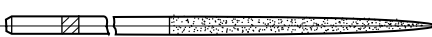


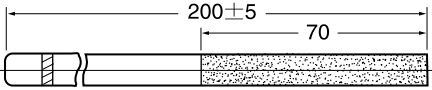
標準尺寸及規格

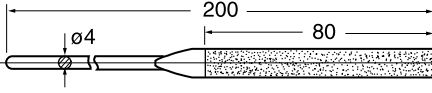
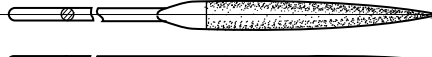
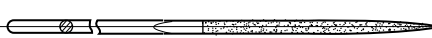
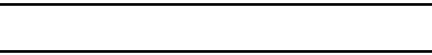
Type NF5 鑽石長度50mm, 總長140mm				Shape		■ KY-NF55 鑽石銼刀組 (5支組)		
Shape No.						Contain	Standard Grit	備 註
NF5-1		1.4	6	Flat	平	NF5-1	D100 D120 D140 D200 D325 D400 D600	
NF5-2		1.9	5.5	Half Round	半圓	NF5-2		
NF5-3		3.4	3	Round	圓	NF5-3		
NF5-4		2.7	3.4	Square	四角	NF5-4		
NF5-5		3.6	2.7	Triangle	三角	NF5-5		
NF5-A		1.0	6	Flat	平	NF5-A		
NF5-B		0.8	6	Flat	平	NF5-B		
NF5-C		0.5	6	Flat	平	NF5-C		
						■ KY-NF75 鑽石銼刀組 (5支組)		
						Contain	Standard Grit	備 註
NF7-1		1.4	6	Flat	平	NF7-1	D100 D140 D200	
NF7-2		1.9	6	Half Round	半圓	NF7-2		
NF7-3		3.4	3	Round	圓	NF7-3		
NF7-4		2.9	3.4	Square	四角	NF7-4		
NF7-5		3.9	2.9	Triangle	三角	NF7-5		
						■ KY-NFL5 鑽石銼刀組 (5支組)		
Shape No.						Contain	Standard Grit	備 註
NFL-1		1.4	6	Flat	平	NFL-1	D120	
NFL-2		1.9	6	Half Round	半圓	NFL-2		
NFL-3		3.4	3	Round	圓	NFL-3		
NFL-4		2.9	3.4	Square	四角	NFL-4		
NFL-5		3.9	2.9	Triangle	三角	NFL-5		
NFL-7		1.1	6	Warding	尖細	NFL-7		

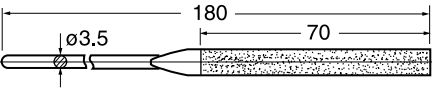
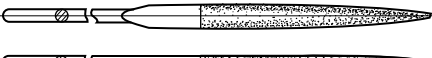
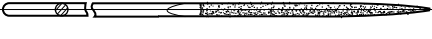
註：表列粒度標有 記號者係為標準規格，有現貨供應。

※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

Type F5 鑽石長度80mm, 總長215mm			Shape		■ KY-F55 鑽石銼刀組 (5支組)		
Shape No.					Contain	Standard Grit	備 註
F5-1			Flat	平	F5-1	D100	
F5-2			Half Round	半圓	F5-2		
F5-3			Round	圓	F5-3		
F5-4			Square	四角	F5-4		
F5-5			Triangle	三角	F5-5		

Type F8 鑽石長度70mm, 總長180mm			Shape		■ KY-F85 鑽石銼刀組 (5支組)		
Shape No.					Contain	Standard Grit	備 註
F8-1			Flat	平	F8-1	D100	
F8-2			Half Round	半圓	F8-2		
F8-3			Round	圓	F8-3		
F8-4			Square	四角	F8-4		
F8-5			Triangle	三角	F8-5		

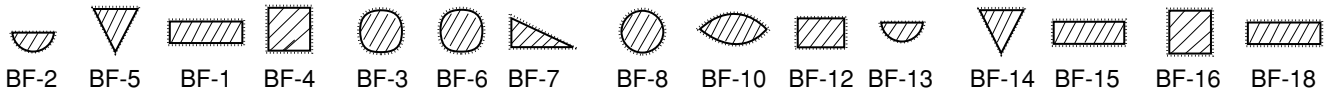
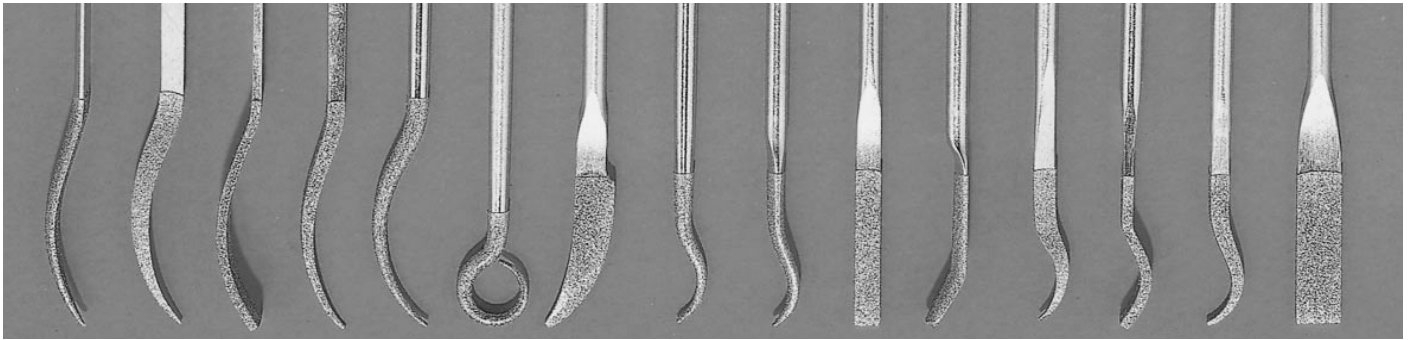
Type N5 鑽石長度80mm, 總長200mm			Shape		■ KY-N55 鑽石銼刀組 (5支組)		
Shape No.					Contain	Standard Grit	備 註
N5-1			Flat	平	N5-1	D100	
N5-2			Half Round	半圓	N5-2		
N5-3			Round	圓	N5-3		
N5-4			quare	四角	N5-4		
N5-5			Triangle	三角	N5-5		

Type N8 鑽石長度70mm, 總長180mm			Shape		■ KY-N85 鑽石銼刀組 (5支組)		
Shape No.					Contain	Standard Grit	備 註
N8-1			Flat	平	N8-1	D100	
N8-2			Half Round	半圓	N8-2		
N8-3			Round	圓	N8-3		
N8-4			Square	四角	N8-4		
N8-5			Triangle	三角	N8-5		

註：表列粒度標有  記號者係為標準規格，有現貨供應。

※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

■ **鑽石曲銼 (HF)** : 3mm 柄，140mm 長，標準粒度：D120

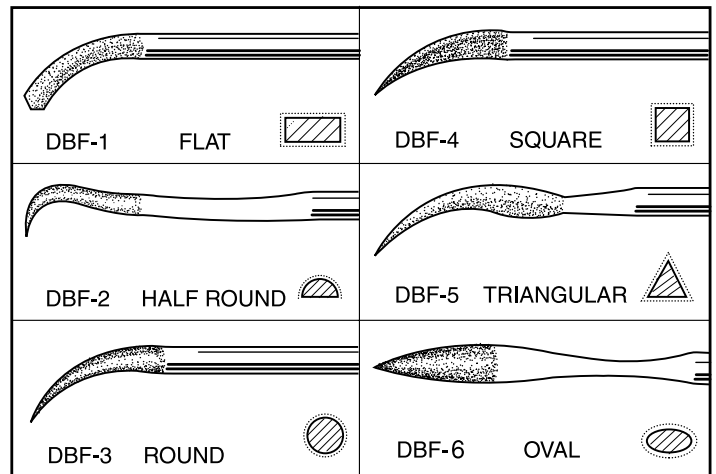
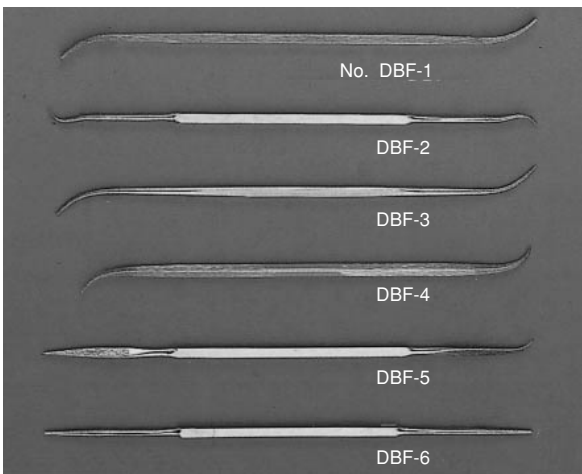


Shape No.	Diamond length(ℓ)	備 註
BF-1	30mm	
BF-2	30mm	
BF-3	30mm	
BF-4	30mm	
BF-5	30mm	

Shape No.	Diamond length(ℓ)	備 註
BF-6	20mm	
BF-7	20mm	
BF-8	20mm	
BF-10	20mm	
BF-12	20mm	

Shape No.	Diamond length(ℓ)	備 註
BF-13	20mm	
BF-14	20mm	
BF-15	20mm	
BF-16	20mm	
BF-18	20mm	

■ **鑽石雙曲銼 (DBF)** : 方形柄總長 150mm，鑽石長度 20mm，標準粒度 D120 及 D200



Shape No.	Grit	Shape No.	Grit	Shape No.	Grit
DBF-1C	D100	DBF-1M	D140	DBF-1F	D200
DBF-2C	D100	DBF-2M	D140	DBF-2F	D200
DBF-3C	D100	DBF-3M	D140	DBF-2F	D200

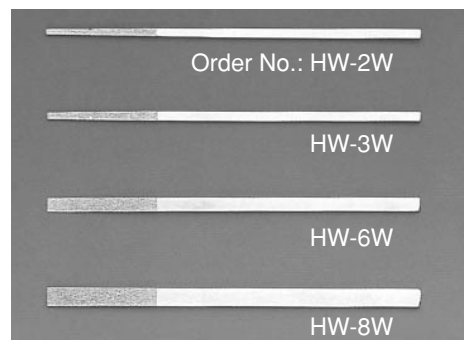
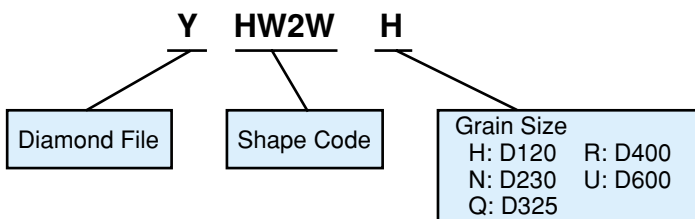
Shape No.	Grit	Shape No.	Grit	Shape No.	Grit
DBF-4C	D100	DBF-4M	D140	DBF-4F	D200
DBF-5C	D100	DBF-5M	D140	DBF-5F	D200
DBF-6C	D100	DBF-6M	D140	DBF-6F	D200

■ **鑽石雙曲銼 6支組 :**

- KY-DBF6C** (D100)
- KY-DBF6H** (D120)
- KY-DBF6F** (D200)

■ 平斧型鑽石銼刀 (HW) :

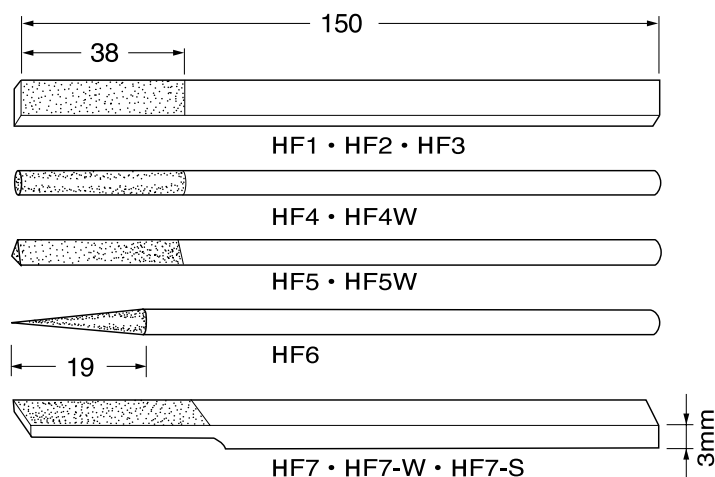
訂購規格標示 (例)



KY-HW12 12支組 (鑽石長度50 mm, 總長170 mm)

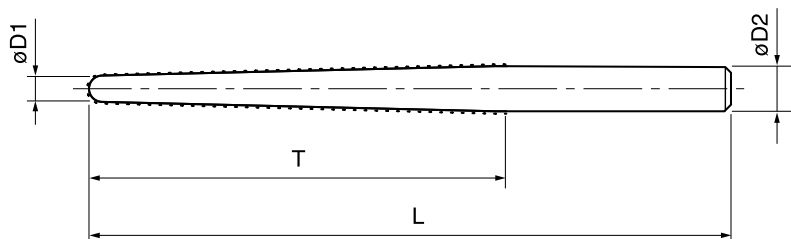
Diamond Grit	Ordering Code	備 註	Ordering Code	備 註	Ordering Code	備 註	Ordering Code	備 註
D120	HW-2WH		HW-3WH		HW-6WH		HW-8WH	
D230	HW-2WN		HW-3WN		HW-6WN		HW-8WN	
D325	HW-2WQ		HW-3WQ		HW-6WQ		HW-8WQ	
D400	HW-2WR		HW-3WR		HW-6WR		HW-8WR	
D600	HW-2WU		HW-3WU		HW-6WU		HW-8WU	

■ 鑽石手工銼刀 (HF) :



Ordering Code	Shape	Size	備 註
HF-1A		1/8"x1/8" (3x3mm)	
HF-2A		1/8"x1/4" (3x6mm)	
HF-2W		1/8"x1/4" (3x6mm)	
HF-3A		1/8"x3/8" (3x9mm)	
HF-3W		1/8"x3/8" (3x9mm)	
HF-3S		1/8"x1/2" (3x13mm)	
HF-4A		1/8" (3mm) Round	
HF-4W		1/4" (6mm) Round	
HF-5A		1/8" (3mm) Triangle	
HF-5W		1/4" (6mm) Triangle	
HF-6A		1/8" (3mm) Pointed	
HF-7A		1/32"x5/32" (0.8mmx4.0mm)	
HF-7W		3/64"x1/4" (1.0mmx6.0mm)	
HF-7S		3/64"x5/16" (1.0mmx8.0mm)	

伸孔磨棒



標準規格及尺寸：

- D2外徑ø1.4mm以下：
鑽石長度80mm，總長度150mm。
- D2外徑ø1.4mm~ø7.0mm：
鑽石長度130mm，總長度200mm。
- D2外徑ø7.1以上：
鑽石長度130mm，總長度250mm。



KY-AL10 (10支組)

Item	Ordering No.	Grit	Dimension	備註
10	ALF-TWH	D120	6 x 20 x 0.65mm on nib	
11	ALF-6WH	D120	6 x 40 x 0.65mm on nib	
12	ALF-6WF	D200	6 x 40 x 0.65mm on nib	
13	ALF-6WU	D600	6 x 40 x 0.65mm on nib	
14	ALF-3WH	D120	3 x 20 x 0.65mm on nib	
15	ALF-3WF	D200	3 x 20 x 0.50mm on nib	
16	ALF-3WU	D600	3 x 20 x 0.50mm on nib	
17	ALF-2WH	D120	2 x 20 x 0.65mm on nib	
18	ALF-2WF	D200	2 x 20 x 0.50mm on nib	
19	ALF-2WU	D600	2 x 20 x 0.50mm on nib	

KY-NS10 (10支組)

Item	Ordering No.	Grit	Dimension	備註
20	NS-6WU	D600	56 x 6 x 15 x 0.50mm on nib	
21	NS-6WR	D400	56 x 6 x 15 x 0.50mm on nib	
22	NS-3WF	D200	56 x 3 x 15 x 0.50mm on nib	
23	NS-3WR	D400	56 x 3 x 15 x 0.50mm on nib	
24	NSL-6WU	D600	72 x 6 x 15 x 0.50mm on nib	
25	NSL-6WR	D400	72 x 6 x 15 x 0.50mm on nib	
26	NSL-6WF	D200	72 x 6 x 15 x 0.50mm on nib	
27	NSL-3WU	D600	72 x 3 x 15 x 0.50mm on nib	
28	NSL-3WR	D400	72 x 3 x 15 x 0.50mm on nib	
29	NSL-3WF	D200	72 x 3 x 15 x 0.50mm on nib	

KY-NW10 (10支組)

(130mm總長 x ø3mm 柄)

Item	Ordering No.	Grit	Dimension	備註
30	NW-2WU	D600	2 x 30 x 0.40mm on nib	
31	NW-2WR	D400	2 x 30 x 0.45mm on nib	
32	NW-2WF	D200	2 x 30 x 0.50mm on nib	
33	NW-4WU	D600	4 x 30 x 0.40mm on nib	
34	NW-4WR	D400	4 x 30 x 0.45mm on nib	
35	NW-4WF	D200	4 x 30 x 0.50mm on nib	
36	NW-6WU	D600	6 x 30 x 0.40mm on nib	
37	NW-6WR	D400	6 x 30 x 0.45mm on nib	
38	NW-6WF	D200	6 x 30 x 0.50mm on nib	
39	NF5-3WU	D600	3mm ø x 50mm	

KY-HM10 (10支組)

(70mm總長 x 1mm HMF-銼刀夾頭)

Item	Ordering No.	Grit	Dimension	備註
45	HMF-2WU	D600	2 x 40 x 0.40mm on nib	
46	HMF-2WR	D400	2 x 40 x 0.45mm on nib	
47	HMF-2WF	D200	2 x 40 x 0.50mm on nib	
48	HMF-3WU	D600	3 x 40 x 0.40mm on nib	
49	HMF-3WR	D400	3 x 40 x 0.45mm on nib	
50	HMF-3WF	D200	3 x 40 x 0.50mm on nib	
51	HMF-3WH	D120	3 x 40 x 0.60mm on nib	
52	HMF-6WU	D600	6 x 40 x 0.40mm on nib	
53	HMF-6WF	D200	6 x 40 x 0.50mm on nib	
54	HMF-6WH	D120	6 x 40 x 0.60mm on nib	
	HMF-8WR	D400	8 x 40 x 0.45mm on nib	
	HMF-8WF	D200	8 x 40 x 0.50mm on nib	
	HMF-8WH	D120	8 x 40 x 0.60mm on nib	
41	HMF-HOD			



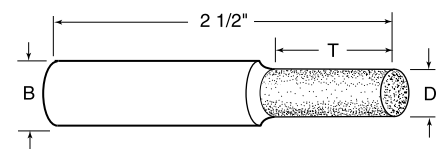
註：表列粒度標有 記號者係為標準規格，有現貨供應。

※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

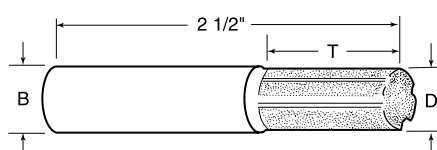
■ 電鑄法鑽石刨刀

用途：可安裝在手工具上，等適用於鋁、銅、FRP等非鐵金屬、非金屬之鑽、切、銑、擴孔等工作。

RN 型



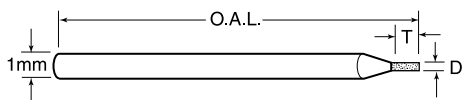
RS 型



Sizes			Standard	無 溝		有切溝	
D	T	B	Grit No.	Tool Code	備 註	Tool Code	備 註
1/8"(3.2)	1/2"(13)	1/4"(6.35)	D60	RN-113		RS-113	
1/8"(3.2)	1" (25)	1/4"(6.35)	D60	RN-125		RS-125	
1/4"(6.4)	1/2"(13)	1/4"(6.35)	D40	RN-213		RS-213	
1/4"(6.4)	1" (25)	1/4"(6.35)	D40	RN-225		RS-225	
3/8"(9.5)	1/2"(13)	1/2"(12.7)	D40	RN-313		RS-313	
3/8"(9.5)	1" (25)	1/2"(12.7)	D40	RN-325		RS-325	
1/2"(13)	1/2"(13)	1/2"(12.7)	D40	RN-413		RS-413	
3/4"(19)	1/2"(13)	1/2"(12.7)	D40	RN-613		RS-613	
3/4"(19)	1" (25)	1/2"(12.7)	D40	RN-625		RS-625	
1" (25)	1/2"(13)	1/2"(12.7)	D40	RN-813		RS-813	
1" (25)	1" (25)	1/2"(12.7)	D40	RN-825		RS-825	

■ 鑽石小鑽頭

用途：適用於玉石、精密陶瓷等之細小鑽孔。



Tool Code	D	T	O.A.L.	粒 度	備 註
MD-017	0.17mm	0.007"	0.7mm 0.028"	17.5mm 11/16"	D800
MD-020	0.20mm	0.008"	0.9mm 0.036"	17.5mm 11/16"	D600
MD-022	0.22mm	0.009"	1.1mm 0.044"	17.5mm 11/16"	D600
MD-025	0.25mm	0.010"	1.2mm 0.048"	17.5mm 11/16"	D400
MD-027	0.27mm	0.011"	1.4mm 0.056"	20mm 13/16"	D400
MD-030	0.30mm	0.012"	1.4mm 0.056"	20mm 13/16"	D400
MD-033	0.33mm	0.013"	1.6mm 0.063"	20mm 13/16"	D400
MD-035	0.35mm	0.014"	1.8mm 0.071"	20mm 13/16"	D400
MD-038	0.38mm	0.015"	2.0mm 0.079"	20mm 13/16"	D400

■ 鑽石麻花鑽頭

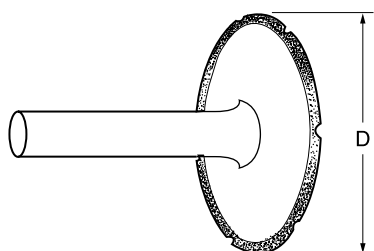
用途：適用FRP、電木塑膠、石綿、鐵弗龍等之鑽孔加工。



Tool Code	粒 度	T(mm)	Diamond Head Dia.	備 註
TW-016	D100	10mm	1.6mm (1/16")	
TW-032	D100	10mm	3.2mm (1/8")	
TW-064	D100	12mm	6.4mm (1/4")	
TW-095	D100	15mm	9.5mm (3/8")	
TW-127	D100	15mm	12.7mm (1/2")	

■ 帶柄鑽石鋸片

用途：適用於半寶石、FRP、鋁、陶瓷、電木塑膠、石材等之切割，雕刻作業。

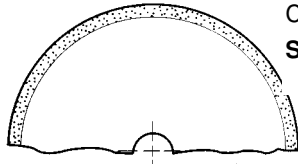
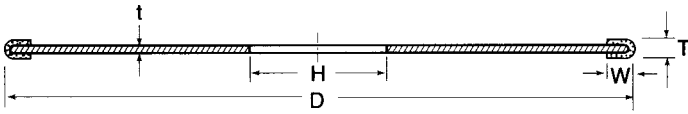


Tool Code	Diameter (D)	鋸片厚度	柄 徑	柄 長	粒 度	備 註
MS-025	25mm (1")	2.4mm (3/32")	6.35mm (1/4")	50mm (2")	D40	
MS-038	38mm (1.5")	2.4mm (3/32")	6.35mm (1/4")	50mm (2")	D40	
MS-050	50mm (2")	2.4mm (3/32")	9.53mm (3/8")	50mm (2")	D40	
MS-075	75mm (3")	3.2mm (1/8")	12.7mm (1/2")	50mm (2")	D40	
MS-090	90mm (3.5")	3.2mm (1/8")	12.7mm (1/2")	50mm (2")	D40	
MS-100	100mm (4")	3.2mm (1/8")	12.7mm (1/2")	50mm (2")	D40	

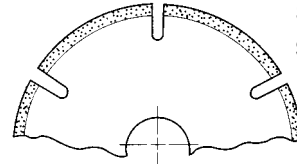
電鑄法鑽石圓鋸片及迷妳切片

■ 電鑄法鑽石圓鋸片

用途：適用於鋁、銅、FRP，矽晶圓、片，電木塑膠、玻璃等之切割加工。



Continuous Rim Saws
SC Type

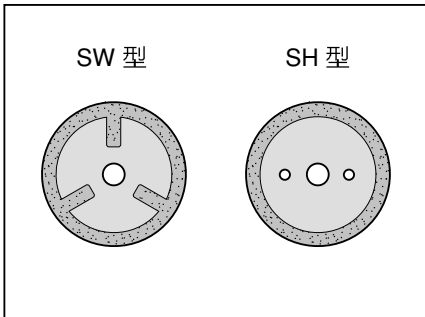


Slotted Saws
SS Type

Tool Code	D	T	H	Grit	備註
SC-020	2"	1/16"	1/4"	D40	
SC-021	2"	3/32"	1/4"	D40	
SC-030	3"	3/32"	1/4"	D40	
SC-040	4"	3/32"	1/2"	D40	
SC-060	6"	3/32"	1/2"	D40	
SC-070	7"	1/16"	1/2"	D40	
SC-080	8"	3/32"	5/8"	D40	
SC-100	10"	1/8"	5/8"	D40	
SC-152	152mm	1.2mm	16, 19.05, 25.4, 31.75	D60	
SC-200	200mm	1.2mm	2.54	D60	
SC-250	250mm	1.2mm	2.54	D60	
SC-300	300mm	1.2mm	2.54	D60	

Tool Code	D	T	H	Grit	備註
SS-020	2"	1/16"	1/4"	D40	
SS-030	3"	3/32"	1/4"	D40	
SS-040	4"	3/32"	1/2"	D40	
SS-060	6"	3/32"	1/2"	D40	
SS-080	8"	3/32"	1/2"	D40	
SS-100	10"	1/8"	1/2"	D40	
SS-120	12"	1/8"	1/2"	D40	
SS-140	14"	5/32"	1/2"	D40	
SS-160	16"	5/32"	1"	D40	
SS-180	18"	5/32"	1"	D40	
SS-200	20"	5/32"	1"	D40	
SS-240	24"	5/32"	1"	D40	

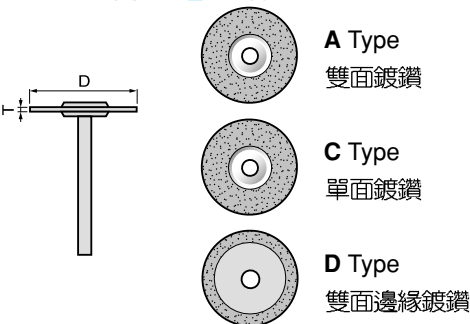
■ 電鑄法鑽石薄切片



用途：
SW型鋸片可避免因切深時，工件對於鋸片所造成的阻礙。

Tool Code	D	T	H	Grit	備註
SW-020	2"	1/16"	1/4"	D40	
SW-030	3"	3/32"	1/4"	D40	
SW-040	4"	3/32"	1/2"	D40	
SH-040	4"	1/18"	1-1/4"	D60	

■ 可附柄之迷妳鑽石切片



切片規格代號：

附柄規格：(46mm全長)

附柄代號	柄徑	Remark
H234	ø2.34mm	
H300	ø3mm	

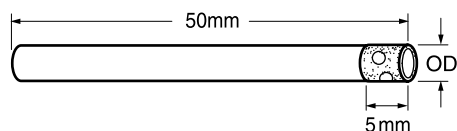
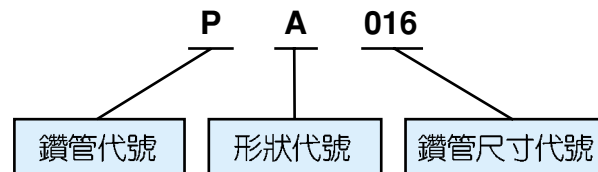
Tool Code	D x T x H	Remark	Tool Code	D x T x H	備註
S88AR	25x0.2x1.6		S87AF	22x0.35x1.6	
S88AF	25x0.35x1.6		S87DR	22x0.2x1.6	
S88AH	25x0.5x1.6		S87DF	22x0.35x1.6	
S88DR	25x0.2x1.6		S87CR	22x0.19x1.6	
S88DF	25x0.35x1.6		S87CF	22x0.28x1.6	
S88DH	25x0.5x1.6		S86AF	19x0.35x1.6	
S88CF	25x0.28x1.6		S86AH	19x0.5x1.6	
S88CH	25x0.38x1.6		S85DH	15x0.5x1.6	
S87AR	22x0.2x1.6				

※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

■ 電鑄法鑽石鑽管

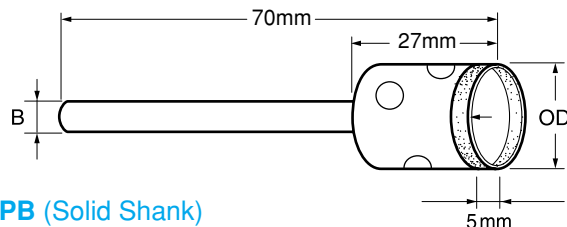
用途：適用於玻璃、石英、陶瓷、電木、FRP等之快速鑽孔加工。

訂購規格標示 (例)



PA (Tube shank)

Tool No.	O.D.	Pipe thick	Grit	Drains	備 註
PA-016	1.6mm	1/16"	D140	-	
PA-024	2.4mm	3/32"	D140	-	
PA-032	3.2mm	1/8"	D140	1ø x 4	
PA-040	4.0mm	5/32"	D140	1ø x 4	
PA-048	4.8mm	3/16"	D100	2ø x 4	
PA-064	6.4mm	1/4"	D100	2ø x 4	
PA-080	8.0mm	5/16"	D100	3ø x 4	
PA-095	9.5mm	3/8"	D100	3ø x 4	
PA-111	11.1mm	7/16"	D80	4ø x 4	
PA-127	12.7mm	1/2"	D80	4ø x 4	



PB (Solid Shank)

Tool No.	O.D.	Pipe thick	Grit	Drains	B	備 註
PB-143	14.3mm	1mm	D60	5ø x 4	6mm	
PB-159	15.9mm	1mm	D60	5ø x 4	6mm	
PB-175	17.5mm	1mm	D60	5ø x 4	6mm	
PB-190	19mm	1mm	D60	5ø x 4	6mm	
PB-206	20mm	1mm	D60	6ø x 6	12.7mm	
PB-222	22.2mm	1mm	D60	6ø x 6	12.7mm	
PB-238	23.8mm	1mm	D60	6ø x 6	12.7mm	
PB-254	25.4mm	1mm	D60	6ø x 6	12.7mm	
PB-508	50.8mm	1.2mm	D40	(19x5) x 4	12.7mm	
PB-762	76.2mm	1.2mm	D40	(19x5) x 4	12.7mm	

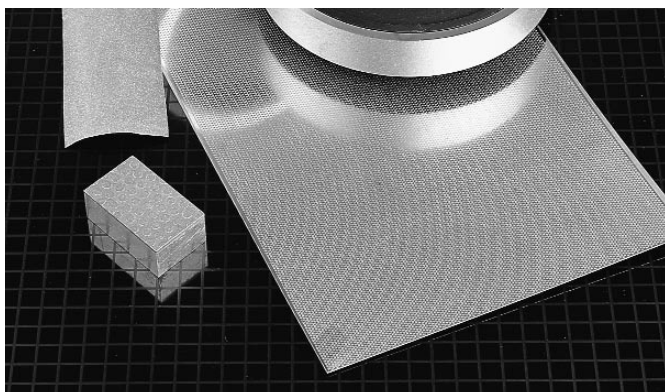


PG (實心柄 ø2.34mm)

PE (實心柄 ø3mm)

Tool No.(2.34B)	Tool No.(3B)	T	OD	Grit	備 註	Tool No.(2.34B)	Tool No.(3B)	T	OD	Grit	備 註
PG-015	PE-015	7mm	1.5mm	D140		PG-065	PE-065	10	6.5mm	D100	
PG-020	PE-020	7	2mm	D100		PG-080	PE-080	10	8mm	D100	
PG-025	PE-025	7	2.5mm	D100		PG-090	PE-090	15	9mm	D80	
PG-030	PE-030	7	3mm	D100		PG-095	PE-095	15	9.5mm	D80	
PG-040	PE-040	10	4mm	D100		PG-100	PE-100	15	10mm	D80	
PG-050	PE-050	10	5mm	D100		PG-110	PE-110	15	11mm	D80	
PG-060	PE-060	10	6mm	D100		PG-140	PE-140	15	14mm	D80	

鑽石箔片



■ 鑽石箔片適用於碳化鎢、陶瓷、各種合金、碳素鋼、鉻鋼模具等之打磨拋光。

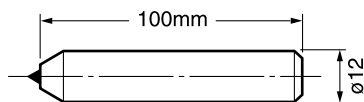
標準尺寸： 50 mm x 240 mm

標準粒度： #200, #300, #500, #600, #800, #1000, #1200, #1500, #3000

註：表列粒度標有 記號者係為標準規格，有現貨供應。

※ 產品尺寸、規格僅供參考，未詳盡處皆以實品為主。

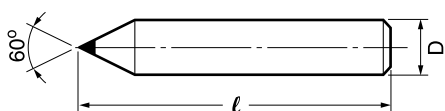
■ 單石鑽石修刀



產品編號	Cts	備註
SD005	1/8 ct	
SD010	1/4 ct	
SD015	0.3 ct	
SD020	1/3 ct	
SD025	1/2 ct	
SD033	3/4 ct	
SD050	1.0 ct	
SD075	1-1/2 ct	
SD100	2.0 ct	

備註：其他柄徑尺寸亦可訂製。

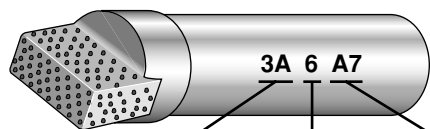
■ 圓錐鑽修刀



Diamond Sizes & Angle		Shank		備註
		Diameter	Length	
KD 30-60°	Standard	1/8"	1-1/2"	
KD 40-60°	Heavy duty	1/8"	1-1/2"	
KD 40-60°	Heavy duty	1/8"	1"	
KD 30-60°	Standard	1/4"	2"	
KD 40-60°	Heavy duty	1/4"	2"	
KD 40-60°	Heavy duty	10mm	50mm	

備註：其他柄徑、尺寸、鑽石大小、角度亦可訂製。

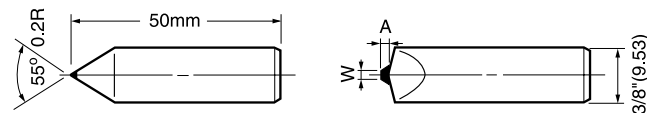
■ 多石結合鑽石修刀



鑽石層 尺寸、形狀	鑽石層 粒度	柄徑、尺寸、形狀
--------------	-----------	----------

 1A4F8 1A6F8	 2A4A8 2A6A8 2A8A8	 1R6K8 1R8K8 1R10K8
----------------------------------	--	---

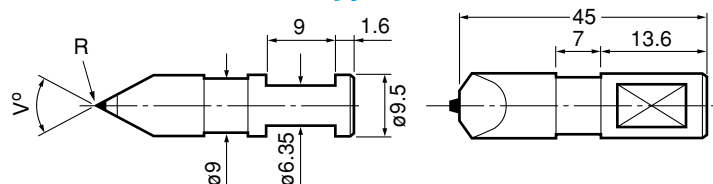
■ 成形鑽石修刀—CDType



Tool No.	W	A	V	R	Cts	備註
CD010	1.8	1.5	55°	0.2	1.0	
CD015	2.0	1.8	55°	0.2	1.5	
CD020	2.4	2.0	55°	0.2	2.0	
CD030	2.8	3.0	55°	0.2	3.0	

備註：其他規格亦可訂製。

■ 成形鑽石修刀—FDType



Tool No.	W	A	V	R	Cts	備註
FD010	1.8	1.5	55°	0.2	1.0	
FD015	2.0	1.8	55°	0.2	1.5	
FD020	2.4	2.0	55°	0.2	2.0	
FD030	2.8	3.0	55°	0.2	3.0	

備註：其他規格亦可訂製。

鑽石修刀之粒度代號	4	6	8	10	12
被修整之砂輪粒度	#46	#54 s #100	#120 s #150	#180 以細	V法及 CBN 砂輪專用

 2R4K8 2R6K8	 3R8K9	備註： 其他規格之鑽石修 刀亦可訂製。
----------------------------------	------------------	---------------------------

標準規格

Application	Micron Range (μm)	Mesh Size	顏色	備註
Extra Fine, Applying finest finishes on metals and ceramics	0.25 (0~0.5)	#100,000	灰	
	0.5 (0~1)	#60,000	淺灰	
	1 (0~2)	#14,000	象牙白	
	2 (1~3)	#11,000	象牙白	
Super Fine, Final finishing for dies, molds, seals (RMS 4-12 μm)	3 (2~4)	#8,000	淺黃	
	4.5 (3~6)	#5,000	黃	
	6 (4~8)	#3,000	橘	
	9 (6~12)	#1,800	淺綠	
	12 (8~15)	#1,500	綠	
Fine finishing preparatory lapping (RMS 12-20 μm)	15 (10~20)	#1,200	淺藍	
	20 (15~25)	#1,000	藍	
	25 (20~30)	#800	赤褐	
	35 (30~40)	#600	紅	
	40 (38~45)	#400	紫	
	76 (65~85)	#200	黑	
	91 (75~97)	#170	黑	

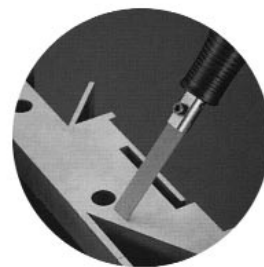


鑽石膏：5g/支



鑽石粉：10 cts/瓶

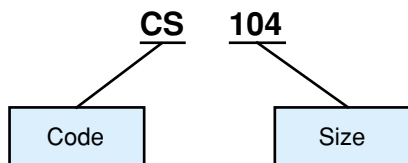
模具拋光用陶瓷纖維油石



用途：

適用於各種金屬、非金屬如不鏽鋼、特殊鋼、鋁、銅、各種合金、砂、磁性物、玉石等之打磨拋光。

產品編號



產品編號	Size	備註
CS104	1 ^T x 4 ^W x 100 ^L	
CS106	1 ^T x 6 ^W x 100 ^L	
CS110	1 ^T x 10 ^W x 100 ^L	
CS310	3ø x 100L	

顏色區分

R
紅色 #1200

P
粉紅色 #1000

Y
黃色 #700

B
淺藍色 #400

N
藍色 #360

BL
黑色 #280

Or
橘色 #250

Br
棕色 #180



台灣最專業之電鑄法鑽石工具製造廠

鴻記工業股份有限公司
239 台北縣鶯歌鎮福安街7巷3號
Tel: 886-2-26791006 Fax: 886-2-26793101, 26797154
Web site : <http://www.hongia.com.tw>
E-mail : hongia-sale@umail.hinet.net

