

# NEW REGISTON PRODUCTS CATALOG

日本製

ニューレジストン 研削用ディスク

*New*

## ブルーセラック

オフセット タイプ

異次元の  
研削力と耐久性

使えばその差は歴然



ワンタッチ式

三角形状のセラミック  
砥粒で、エッジの効いた  
高い研削力を実現。

オフセット形状で移動  
フランジが邪魔にならず、  
ベタ使いが可能。

ニューレジストン独自の  
パワーブレード設計の  
一体型専用パット。

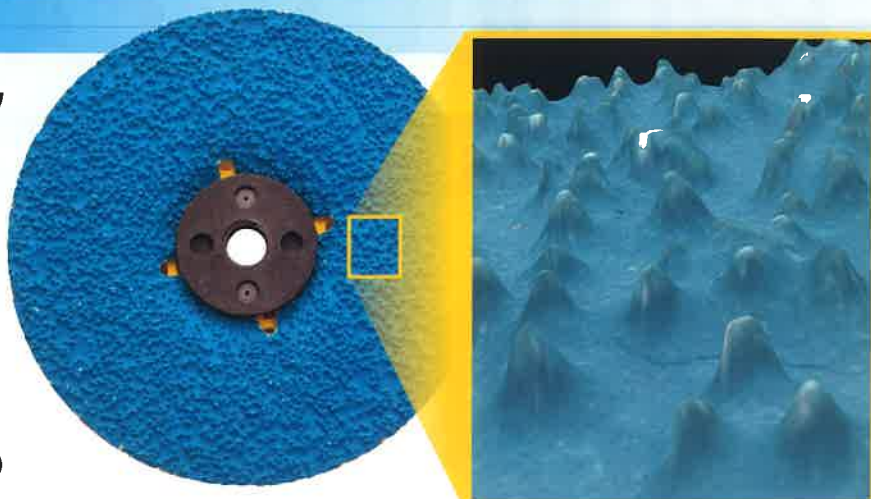
**NRS** ニューレジストン株式会社

製品記号: BC

# ブルーセラック オフセットタイプの特長

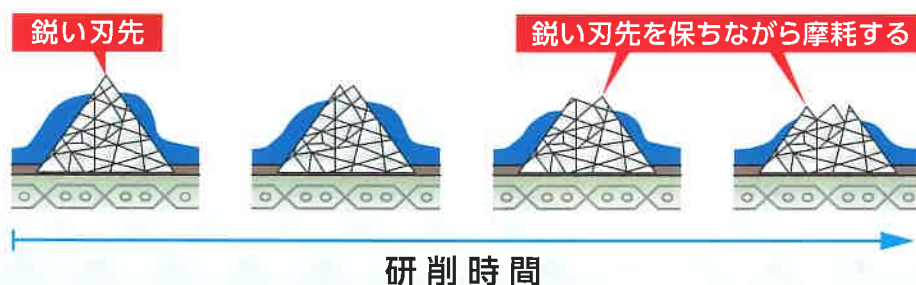
## 1 セラミック砥粒

① 三角形状のセラミック砥粒で、エッジの効いた高い研削力があります。



セラミック砥粒表面拡大写真

② セラミック砥粒特有の微小な破碎性で、高い研削力を持続します。



## 3 一体型の専用パット

① ニューレジストン独自のパワーブレード設計を利用した専用パットにより研削圧を調節することで研削時の目潰れを防止し、高い研削力を持続します。

② クッション性のあるパットで、ワークへの当たりが柔らかく、研削感触が良くなります。

③ 研磨ディスク、パット、フランジが一体型構造(ワンタッチ式)のため、芯ブレや変形が生じません。

芯ブレが生じず  
使用感が良い!!

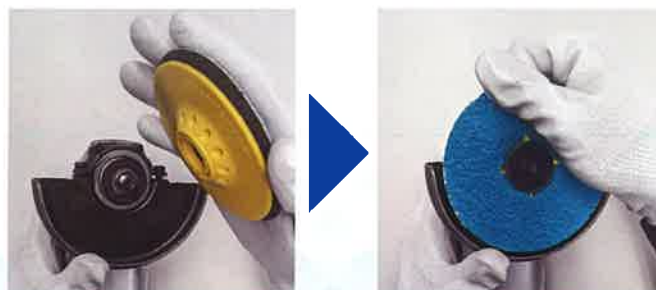


取付工具いらすのワンタッチ式

### ■ 振動レベル

(m/s<sup>2</sup>)

ブルーセラック	8.3~9.2
他社オフセット	15.8~17.0
他社セラミック	9.3~13.4

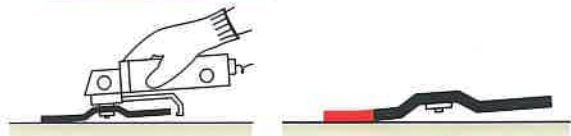


## 2 オフセット形状

オフセット形状のため、作業中に移動フランジが邪魔にならず、ベタ使いが可能です。



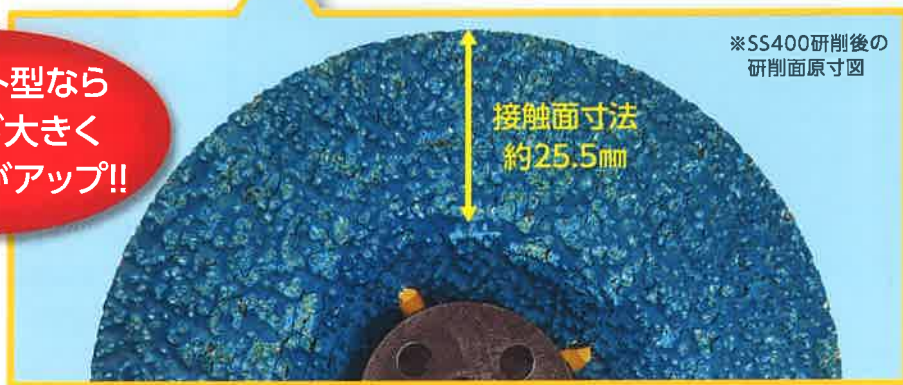
ブルーセラック オフセット型



ストレート型



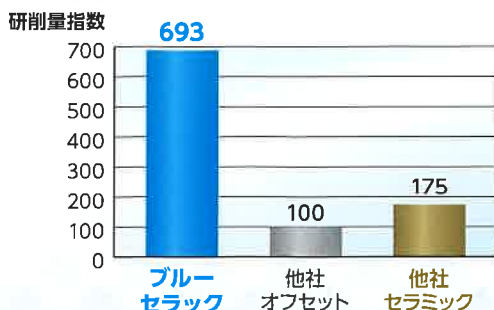
オフセット型なら  
接触面が大きく  
作業効率がアップ!!



## 4 異次元の研削力と耐久性

### ■ 総研削量指数

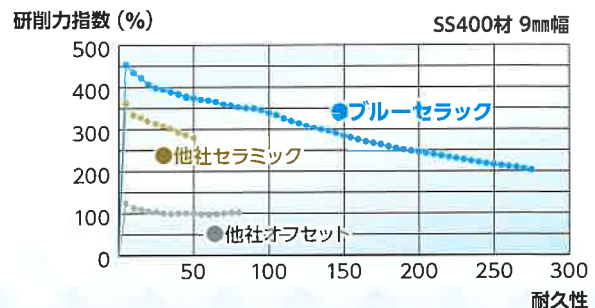
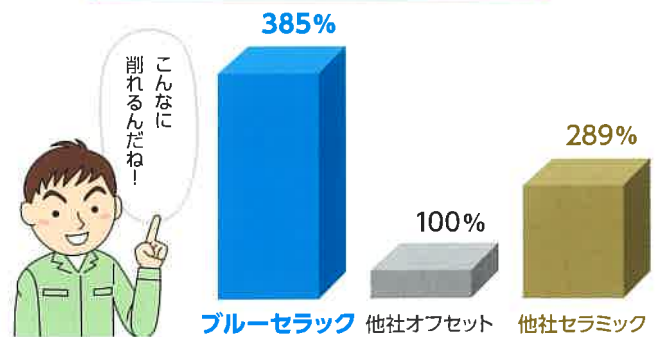
ブルーセラックオフセットタイプは、  
オフセット砥石の約7枚分の総研削量!!



SS400を研削したときの、100φ製品1枚使い切りまでの研削量指数 (他社オフセットの性能を100とする) ※当社実験値

### ■ 研削力指数


ブルーセラックオフセットタイプは、  
オフセット砥石の約4倍の研削力!!



SS400を研削したときの、100φ製品1枚使い切りまでの単位時間あたりの研削力指数 (他社オフセットの性能を100とする) ※当社実験値

# 研削力が高く、スピードが早い。製品1枚で出来る作業量が多い、研削用ディスクの決定版。





**研削作業前**      **研削作業後**      **グラインダ研削**

**ユーザーコメント**

研削力と耐久性が良い。研削量が砥石と比べて多いと感じた。

材 質：一般鋼  
制作物：大型機械  
作 業：ビード取り





**研削作業前**      **研削作業後**      **グラインダ研削**

**ユーザーコメント**

他社セラミック製品と比べ、耐久性が良く感じた。ベタ使いが可能なのも良い。

材 質：一般鋼、ステンレス鋼  
制作物：車両機装部品  
作 業：面取り





**研削作業前**      **研削作業後**      **グラインダ研削**

**ユーザーコメント**

パットが強く負けないのが良い。先端がしなった後、押し込んで削れる。最後の1押しがきく。

材 質：一般鋼  
制作物：建築用金物  
作 業：ビード取り

## 仕様梱包

製品名	品番	サイズ 外径(mm)×ねじ径	粒度	梱包 外装(内装×入数)	最高使用回転数
ブルーセラック オフセットタイプ	BC100-36	100×M10	#36	50枚(10枚×5)	15,000min <sup>-1</sup>

-  研削
-  黒皮取り
-  表面研磨
-  バリ取り
-  面取り
-  焼け取り
-  軽研削・研磨
-  塗装はがし
-  一般鋼
-  ステンレス鋼
-  アルミ
-  鋳鉄
-  フンタッチ



姉妹品として、砥石径：58mm・75mm用「miniブルーセラック オフセットタイプ」もご用意しています。



アルミ防湿梱包

**ブルーセラック**  
オフセットタイプ

**注意** ・パットとディスクが一体となった製品なので、分解して使用しないでください。・原則として15°以下の角度で使用してください。  
・製品の側面(外周・エッジ面)が角面やビードの突起物の当たるような作業を行わないでください。



優れた技術と理想を常に追求する



**ニューレジストン株式会社**

統括本部 〒594-1157 大阪府和泉市あゆみ野2丁目1番1号

TEL. (0725) 51-2292 FAX. (0725) 51-2392

ホームページ <https://www.newregiston.co.jp/>

ご用命は信用ある当店へ

「機械の無料相談窓口」

**(株)小沢商店**

TEL 0198-23-4724  
FAX 0198-24-9155

お客様相談窓口 研削砥石のご相談窓口です。お気軽に何でもどうぞ!

☎ 0120-466-300

No201224-B52-1