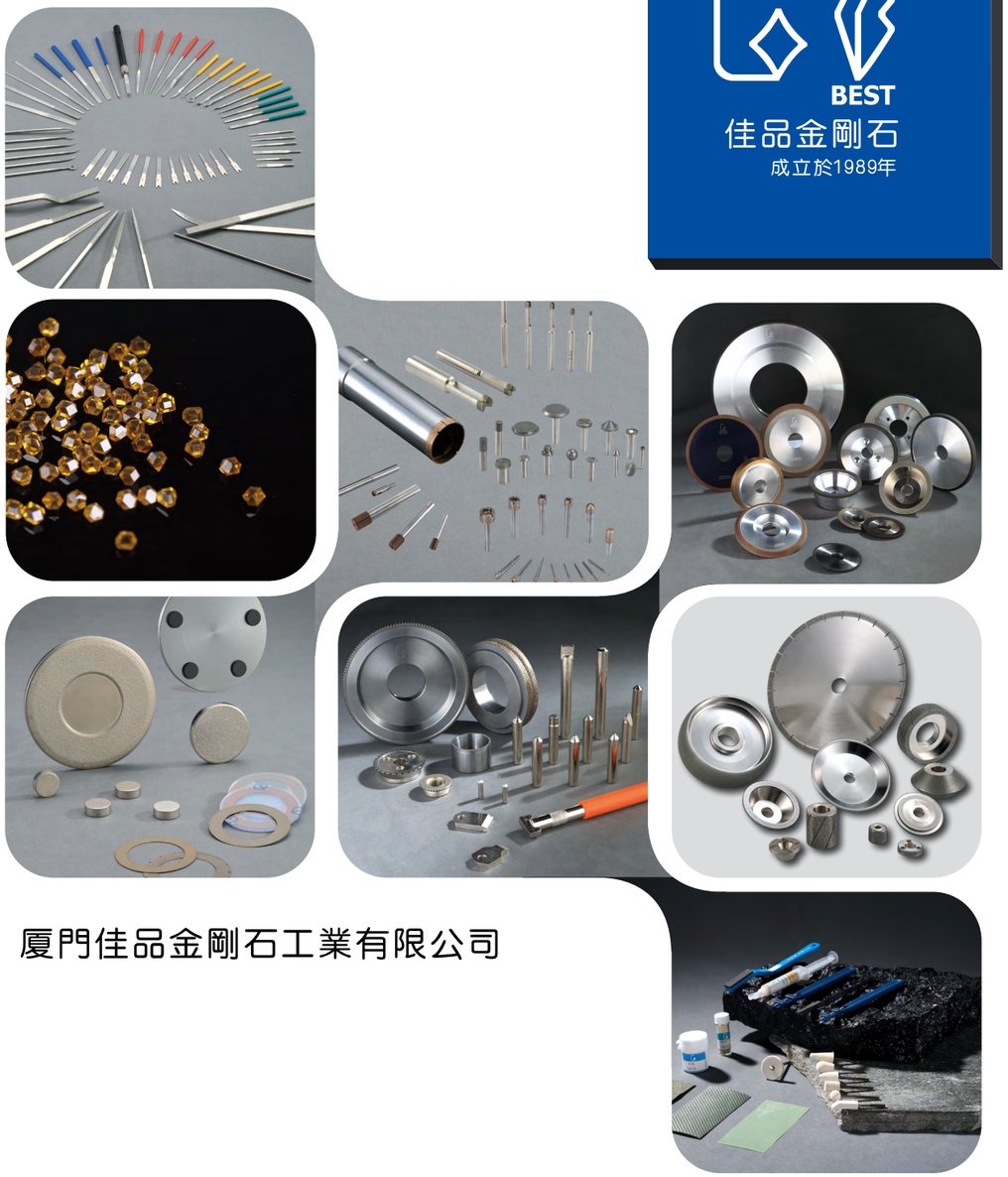
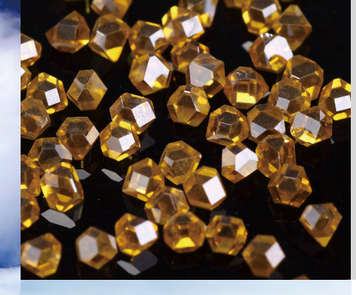
BEST

佳品金剛石

成立於1989年



厦門佳品金剛石工業有限公司



公司概況

厦門佳品金剛石工業有限公司成立於1989年，專業生產和銷售鑽石與立方氮化硼(CBN)工具，產品成功應用於**模具加工**與**半導體加工**產業，公司註册資本額700萬美元。

1996年公司順利通過**ISO9001**品質管理系統認證，並獲得**CQC**頒發的認證證書，公司的品質管理水準得到國際認證，公司全體員工秉持滿足客户需要的工作理念，不斷研發新產品、優化生產工藝、產品品質，贏得客户的信賴，達成公司和客户能互惠互利。

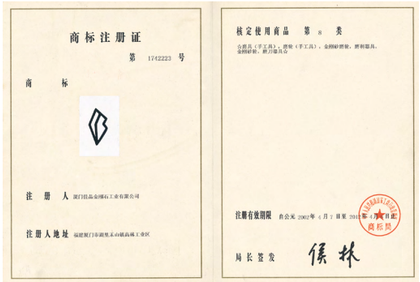
公司商標 在模具加工業深受客户青睞，產品包括**鑽石磨棒、銼刀、砂輪、修刀、研磨膏、鑽石箔、鑽石布、羊毛磨棒**等都是公司的優勢產品。

新註册的商標 主要用於半導體加工業工具及其他行業的精密加工工具。產品涵蓋–**CMP修整器、軟刀、背磨砂輪、PG砂輪**等。

在刀具加工業，公司生產的**樹脂結合劑砂輪**成功取代進口砂輪用於PCB微鑽頭切排屑槽，**陶瓷結合劑砂輪**成功用於PCD刀具的粗磨及精研磨。

在其他如LED、玻璃、陶瓷、光纖等行業，我們也正在努力與客户合作開發相應的加工工具，力求盡快取代進口產品，協助客户降低生產成本，提升產品品質。

公司全體員工堅持**“做優質產品，助客户成功”**的經營理念，我們將不遺余力，滿足您的需求


商标注册证

第 1742223 号

商 标

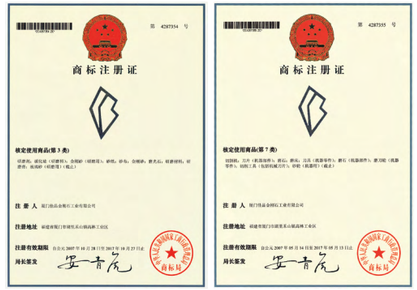
注 册 人 厦门佳品金刚石工业有限公司

注册人地址 福建厦门市湖里区火炬高新工业区

核定使用商品 第 8 类

注册有效期限 自公元 2002 年 4 月 1 日至 2012 年 3 月 31 日止

局长签发 侯林


商标注册证

核定使用商品(第 9 类)

注 册 人 厦门佳品金刚石工业有限公司

注册地址 福建省厦门市湖里区火炬高新工业区

注册有效期限 自公元 2007 年 10 月 21 日至 2017 年 10 月 20 日止

局长签发 安青虎

商标注册证

核定使用商品(第 7 类)

注 册 人 厦门佳品金刚石工业有限公司

注册地址 福建省厦门市湖里区火炬高新工业区

注册有效期限 自公元 2007 年 05 月 14 日至 2017 年 05 月 13 日止

局长签发 安青虎


质量管理体系认证证书

证书编号：00120205013598/2002

兹证明

厦门佳品金刚石工业有限公司

质量管理体系符合标准：

GB/T 19001-2016 / ISO 9001:2015

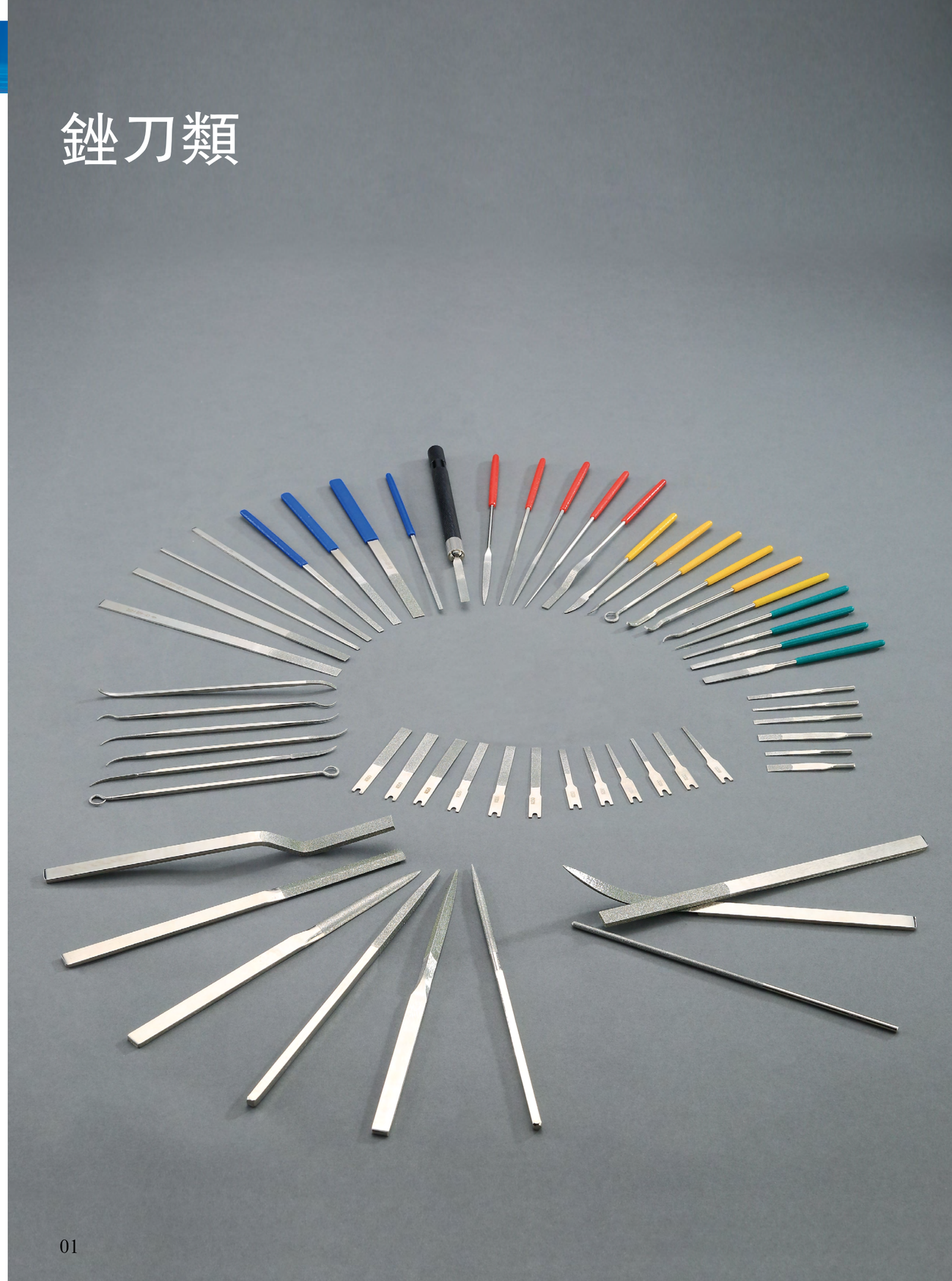
通过认证范围如下：

中国质量认证中心

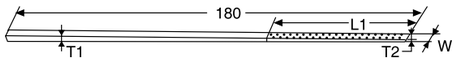
CHINA QUALITY CERTIFICATION CENTRE

目 録

銼刀類



BEST 鑽石平斜銼刀



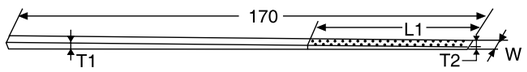
鑽石平斜銼刀的平斜設計能同時兼顧模具的表面及窄縫的修磨，選用不同粒度的銼刀可以達成從粗磨到精修的各種加工要求。詳細規格如下：

CF-400:

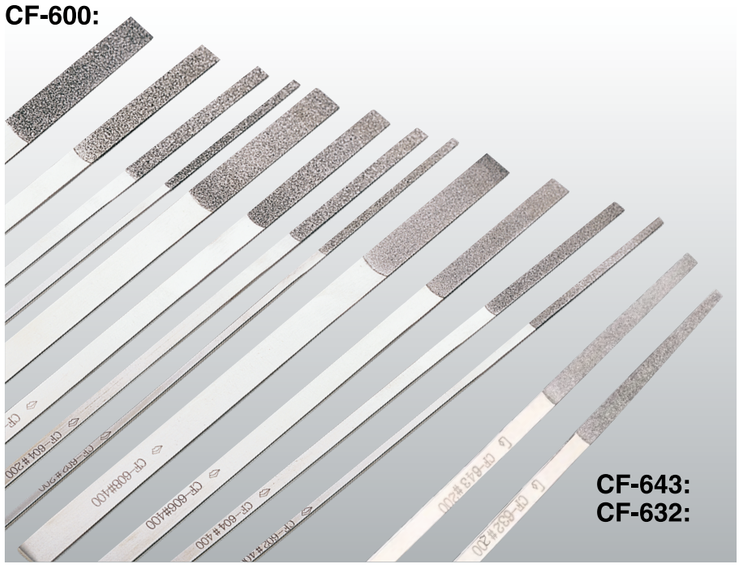
CF–400 標準型鑽石平斜銼

型號&粒度	W	L1	T1	T2
CF-408 #150	8.0	50	1.6	0.6
CF-406 #150	6.0	50	1.6	0.6
CF-404 #150	4.0	50	1.6	0.6
CF-402 #150	2.5	40	1.6	0.6
CF-408 #200	8.0	50	1.6	0.5
CF-406 #200	6.0	50	1.6	0.5
CF-404 #200	4.0	50	1.6	0.5
CF-402 #200	2.5	40	1.6	0.5
CF-408 #400	8.0	50	1.6	0.4
CF-406 #400	6.0	50	1.6	0.4
CF-404 #400	4.0	50	1.6	0.4
CF-402 #400	2.5	40	1.6	0.4

12支／組



CF-600:

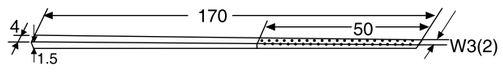


CF–600 耐用型鑽石平斜銼

型號&粒度	W	L1	T1	T2
CF-608 #150	8.0	50	1.5	0.6
CF-606 #150	6.0	50	1.5	0.6
CF-604 #150	4.0	50	1.5	0.6
CF-602 #150	2.5	50	1.5	0.6
CF-608 #200	8.0	50	1.5	0.5
CF-606 #200	6.0	50	1.5	0.5
CF-604 #200	4.0	50	1.5	0.5
CF-602 #200	2.5	50	1.5	0.5
CF-608 #400	8.0	50	1.5	0.4
CF-606 #400	6.0	50	1.5	0.4
CF-604 #400	4.0	50	1.5	0.4
CF-602 #400	2.5	50	1.5	0.4

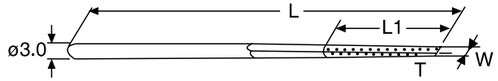
12支／組

可替換產品，
CF-643代替CF-604
CF-632代替CF-602



銼刀類

銼刀類



PTF-10:

PTF–10 輕巧經濟型鑽石平斜銼

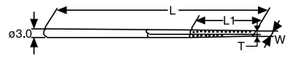
型號&粒度	L	L1	W	T
PTF-103X #600	140	50	0.5R	0.5R
PTF-16X #600	130	30	6.0	0.35
PTF-14X #600	130	30	4.0	0.35
PTF-12X #600	130	30	2.0	0.35
PTF-16V #400	130	30	6.0	0.4
PTF-14V #400	130	30	4.0	0.4
PTF-12V #400	130	30	2.0	0.4
PTF-16F #200	130	30	6.0	0.45
PTF-14F #200	130	30	4.0	0.45
PTF-12F #200	130	30	2.0	0.45

10支／組

鑽石機械平斜銼刀

本系列銼刀配合電動・氣動或超聲波研磨機使用，可大幅度提高工作效率，減輕使用者的勞動強度。

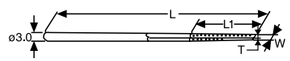
標準型



MTP-120:

型號&粒度	L	L1	W	T
MTP-12 #400	70	25	2	0.4
MTP-14 #400	70	25	4	0.4
MTP-16 #400	70	25	6	0.4
MTP-12 #300	70	25	2	0.4
MTP-14 #300	70	25	4	0.4
MTP-16 #300	70	25	6	0.4
MTP-12 #200	70	25	2	0.5
MTP-14 #200	70	25	4	0.5
MTP-16 #200	70	25	6	0.5
MTP-12 #150	70	25	2	0.5
MTP-14 #150	70	25	4	0.5
MTP-16 #150	70	25	6	0.5

12支／組



耐用型

MTF-100:

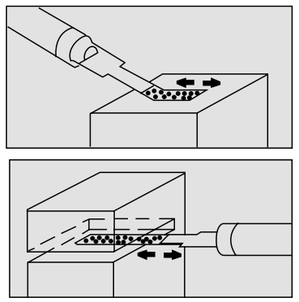
型號&粒度	L	L1	W	T
MTF-26 #600	56	15	6	0.3
MTF-26 #400	56	15	6	0.35
MTF-26 #200	56	15	6	0.4
MTF-23 #600	56	15	3	0.3
MTF-23 #400	56	15	3	0.35
MTF-23 #200	56	15	3	0.4
MTF-16 #600	72	15	6	0.3
MTF-16 #400	72	15	6	0.35
MTF-16 #200	72	15	6	0.4
MTF-13 #600	72	15	3	0.3
MTF-13 #400	72	15	3	0.35
MTF-13 #200	72	15	3	0.4

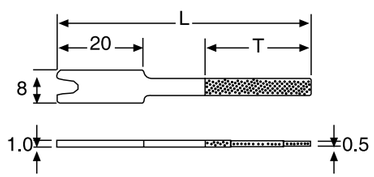
12支／組

鑽石平斜銼刀

特 點:

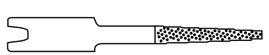
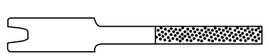
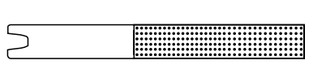
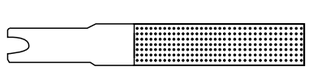
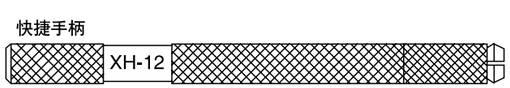
富彈性，可彎曲研磨。
厚度只有1mm，適合狹縫研磨。
適合用于各種銼磨機及快捷手柄。





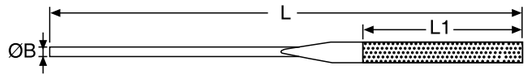
FA-120:

單位:mm

	L	T	形 狀	粒 度	編 號
	60	25	4~2 1.0~0.5	#150 #200 #400 #600	★FA-426J ★FA-426F ★FA-426V FA-426X
	60	25	4 1.0~0.5	#150 #200 #400 #600	★FA-446J ★FA-446F ★FA-446V FA-446X
	70	40	6 1.0~0.5	#150 #200 #400 #600	★FA-667J ★FA-667F ★FA-667V FA-667X
	70	40	8 1.0~0.5	#150 #200 #400 #600	★FA-887J ★FA-887F ★FA-887V FA-887X
	70	40	10 1.0~0.5	#150 #200 #400 #600	FA-107J FA-107F FA-107V FA-107X
快捷手柄 	136		1.0		XH-12

FA-120 含“★”各1支　共計12支/套

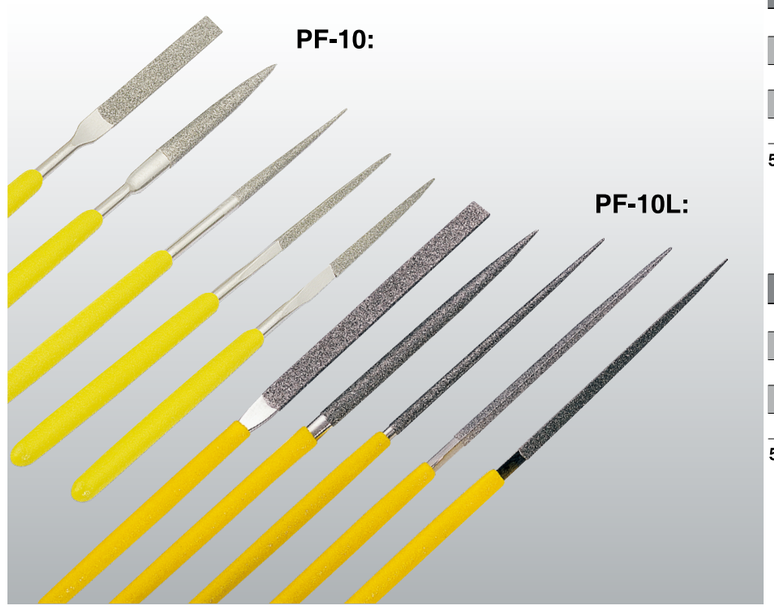
鑽石精密銼刀



本系列銼刀適用于模具及各類制品的有形狀要求的部位的精密修整。

銼刀類　銼刀類

PF-10:



PF-10L:

型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
PF-101 #120	5.5x1.5	3.0	140	50
PF-102 #120	5x2	3.0	140	50
PF-103 #150	ø3	3.0	140	50
PF-104 #150	2.5x2.5	3.0	140	50
PF-105 #150	3.5	3.0	140	50

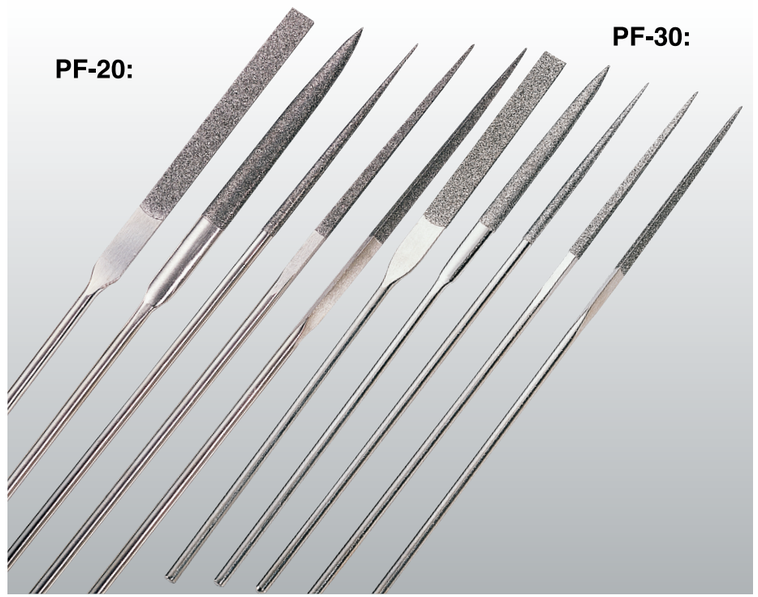
5支/組，標准型。

型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
PF-101L #120	5.5x1.5	3.0	140	70
PF-102L #120	5x2	3.0	140	70
PF-103L #150	ø3.2	3.0	140	70
PF-104L #150	2.5x2.5	3.0	140	70
PF-105L #150	3.5	3.0	140	70

5支/組，金剛石部分加長，有效延長使用壽命。

PF-20:

PF-30:



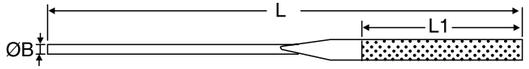
型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
PF-201 #120	8.5x1.6	4.0	200	70
PF-202 #120	7.8x2.2	4.0	200	70
PF-203 #150	ø4	4.0	200	70
PF-204 #150	3.5x3.5	4.0	200	70
PF-205 #150	4.8	4.0	200	70

5支/組，粗壯的設計更有利于强力磨修。

型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
PF-301 #120	7.5x1.5	3.4	180	60
PF-302 #120	6.2x1	3.4	180	60
PF-303 #150	ø3.5	3.4	180	60
PF-304 #150	3.2x3.2	3.4	180	60
PF-305 #150	4	3.4	180	60

5支/組，提供不同的尺寸供客户選擇。

鑽石精密銼刀



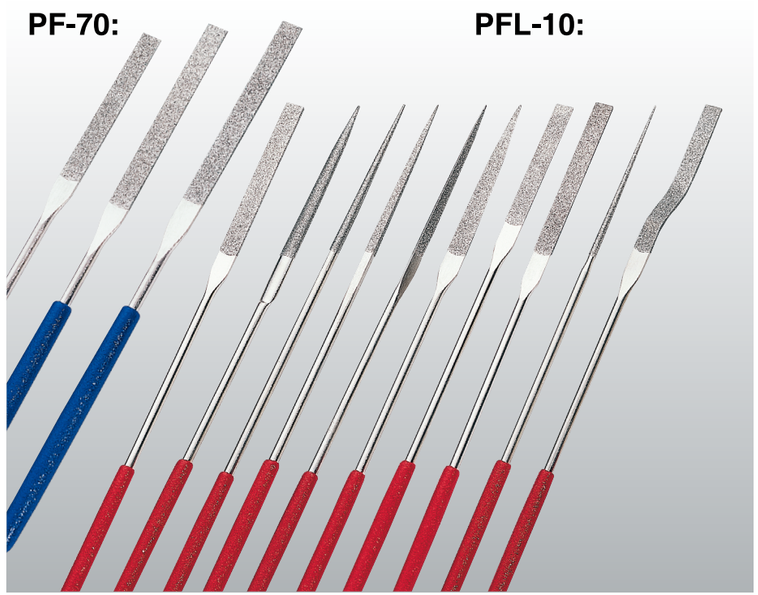
本系列銼刀適用于模具及各類制品的有形狀要求的部位的修整。

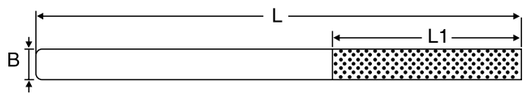
型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
PF705 #150	5.5x0.5	3.0	140	40
PF-708 #150	5.5x0.8	3.0	140	50
PF-710 #150	5.5x1.0	3.0	140	50

單支包裝，模具窄縫修整專用。

型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
PFL-101 #200	5.5x1.5	3.0	180	50
PFL-102 #200	5x2	3.0	180	50
PFL-103 #200	ø3	3.0	180	50
PFL-104 #200	3x3	3.0	180	50
PFL-105 #200	3.5	3.0	180	50
PFL-106 #200	5.5x1	3.0	180	50
PFL-705 #200	5.5x0.5	3.0	180	40
PFL-708 #200	5.5x0.8	3.0	180	50
PFL-03 #200	ø2.5	3.0	180	50
PFL-01 #200	5.5x1.5	3.0	180	50

10 支/組，比PF–10柄長，較好抓持。



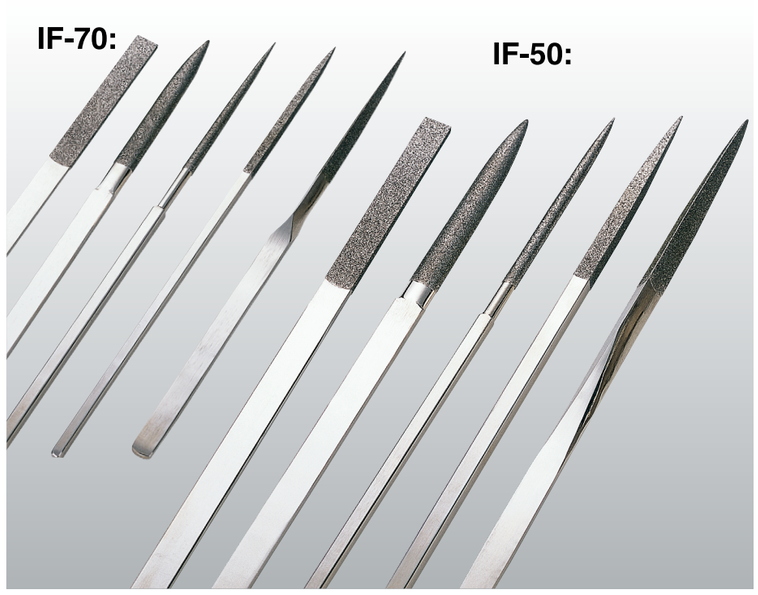


型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
IF-501 #100	10x3.5	10.5x3.5	215	80
IF-502 #100	10.5x3.5	10.5x3.5	215	80
IF-503 #120	ø5	5x5	215	80
IF-504 #120	6x6	5.7x5.7	215	80
IF-505 #120	8.4	10x3.5	215	80

5支/組,鐵工用粗磨加工。

型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
IF-701 #100	9.5x2.5	9.2x2.3	200	70
IF-702 #100	8.5x3	8.3x3	200	70
IF-703 #120	ø4.5	5x5	200	70
IF-704 #120	4x4	3.7x3.7	200	70
IF-705 #120	6.5	8x3	200	70

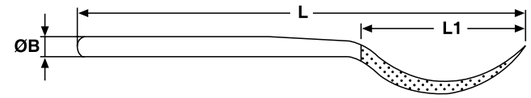
5支/組,鐵工用粗磨加工。比IF–50更靈巧。



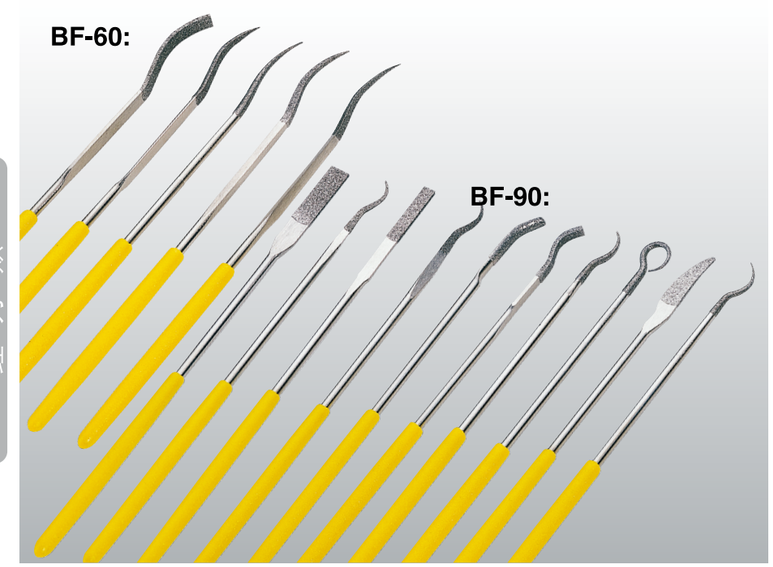
銼刀類

銼刀類

鑽石異型銼刀



本系列銼刀使用于各類異型模具及製品的雕銑或電火花加工後的修整。

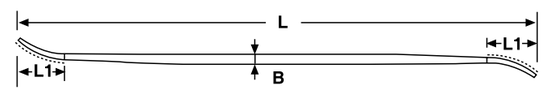


型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
BF-601 #150	5.5x1.5	3.0	140	30
BF-602 #150	5x2	3.0	140	30
BF-603 #150	ø3	3.0	140	30
BF-604 #150	2.5x2.5	3.0	140	30
BF-605 #150	3	3.0	140	30

5支/組，標准型

型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
BF-901 #150	6x1.3	3.0	140	20
BF-902 #150	2.5x2.5	3.0	140	20
BF-903 #150	3.5x1.5	3.0	140	20
BF-904 #150	3.5	3.0	140	20
BF-905 #150	5x2	3.0	140	20
BF-906 #150	3.5x1.5	3.0	140	20
BF-907 #150	3.5x2.4	3.0	140	20
BF-908 #150	ø3	3.0	140	20
BF-909 #150	5x1.5	3.0	140	20
BF-910 #150	ø2.5	3.0	140	20

10 支/組，手持型，形狀齊全，適合小型複雜模具及製品修磨。較好抓持。

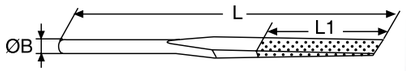


型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
BF-801 #200	3.2x2.1		155	20
BF-802 #200	ø2		155	20
BF-803 #200	ø2.5		155	15
BF-804 #200	ø3	3X3	155	30
BF-805 #200	3x3		155	25
BF-806 #200	3.0		155	30

6支/組,兩頭均可使用，方形手柄

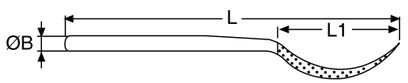
鑽石機械銼刀

本系列銼刀配合氣、電動或超聲波研磨機用于各類異型模具及製品的雕銑或電火花加工後的修整。



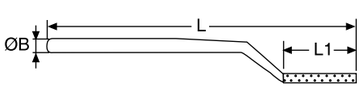
型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
MPF-101 #150	4x1.2	3.0	90	45
MPF-102 #150	5x1.8	3.0	90	45
MPF-103 #150	ø3	3.0	90	45
MPF-104 #150	2.5x2.5	3.0	90	45
MPF-109 #150	5x2	3.0	90	45

5支/組，標准型。



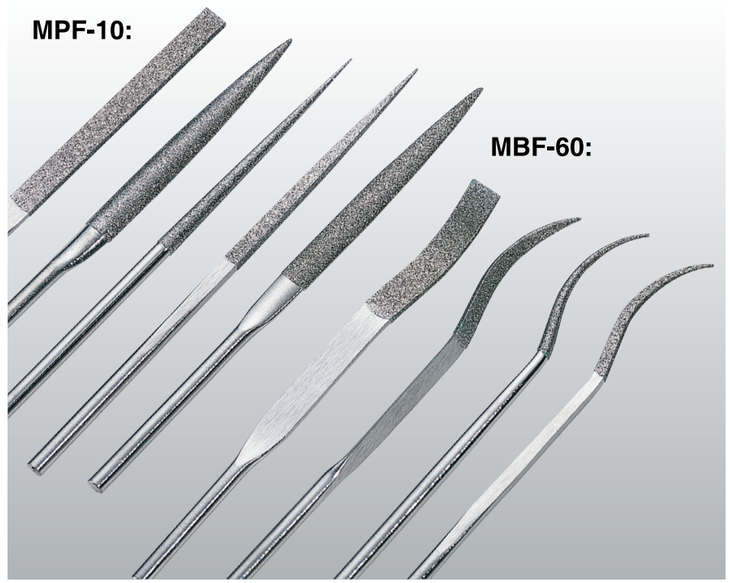
型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
MBF-601 #150	5.5x1.2	3.0	85	30
MBF-602 #150	5x2	3.0	85	30
MBF-603 #150	ø2.5	3.0	85	30
MBF-604 #150	2.5x2.5	3.0	85	30

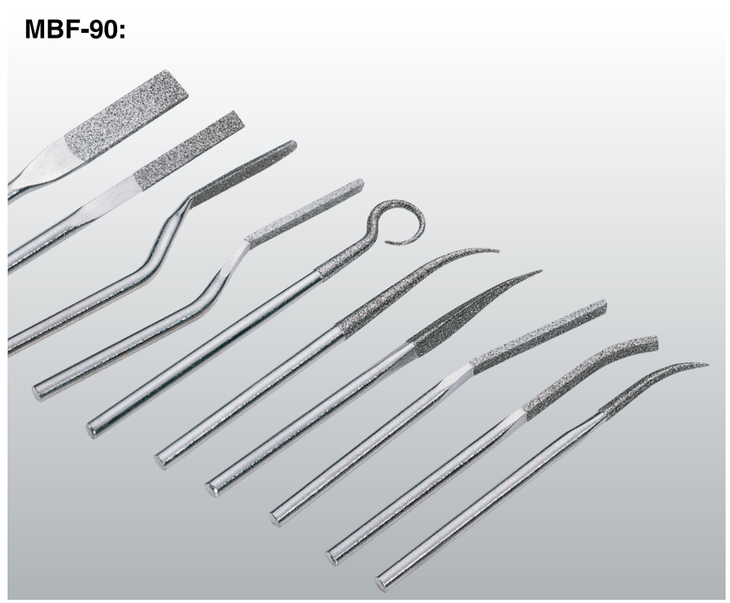
4支/組，彎曲型。



型號&粒度	截面形狀	B	L	L1
MBF-901 #150	5.8x1.2	3.0	65	20
MBF-902 #150	3.2x1.4	3.0	65	20
MBF-903 #150	5x2	3.0	68	20
MBF-904 #150	3.2x1.4	3.0	65	22
MBF-905 #150	ø3	3.0	82	20
MBF-906 #150	ø3	3.0	67	30
MBF-907 #150	3.5x2	3.0	67	25
MBF-908 #150	3.2x1.4	3.0	65	25
MBF-909 #150	3.2x1.4	3.0	65	25
MBF-910 #150	3.5x2.5	3.0	67	20

10支/組，形狀齊全，適合小型複雜模具及製品修磨。





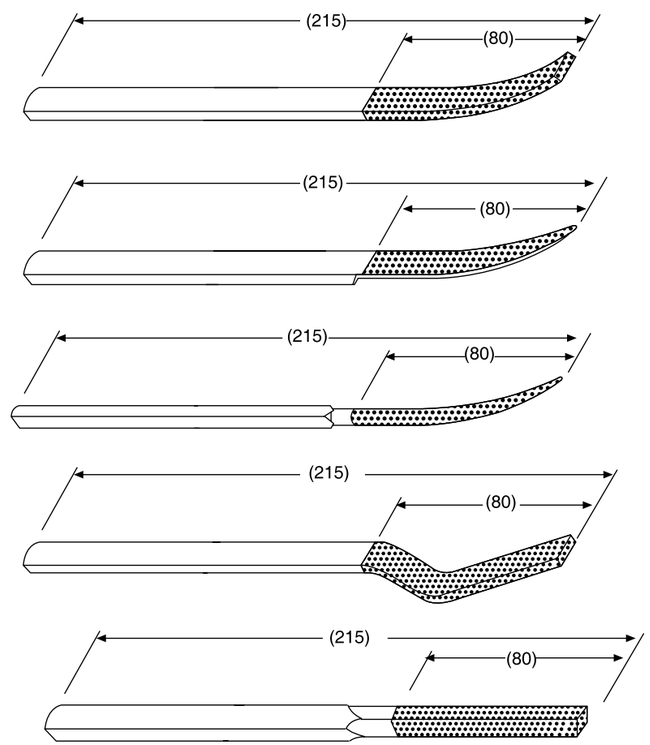
HF系列銼刀

銼刀類

特點：

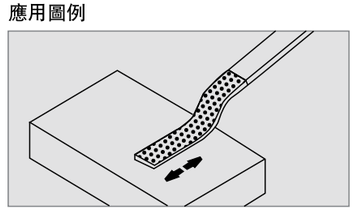
IF—50系列基礎上進行彎曲改進，更適用弧、縫、角等部位的加工。

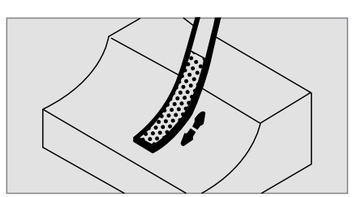
單位:mm

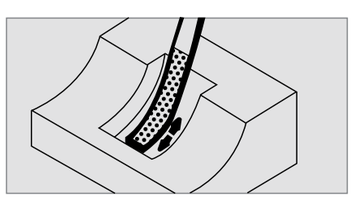


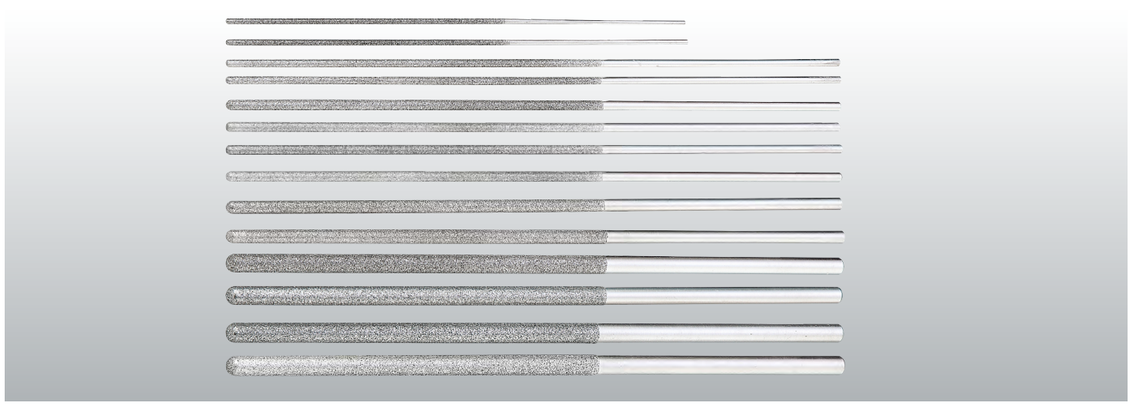
截面形狀	粒 度	編 號
11 / 3.5	#100	HF-01
11 / 3.5	#100	HF-02
ø5	#100	HF-03
11 / 3.5	#100	HF-04
11 / 3.5	#100	HF-05

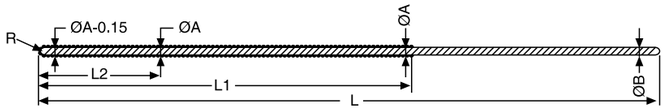
應用圖例











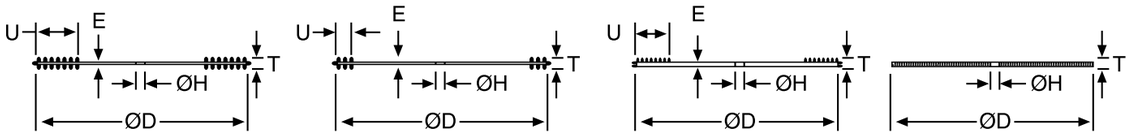
用途：用于拉絲模、螺絲模等擴孔。

編號	標稱直徑ØA	柄 徑ØB	尖端R	斜面長L2	鍍面長L1	總長L	鑽石粒度
IBF10	1.0	0.7	0.4	30	90	150	D150
IBF11	1.1	0.8	0.45				
IBF12	1.2	0.9	0.5				
IBF13	1.3	1.0	0.55				
IBF14	1.4	1.1	0.6				
IBF15	1.5	1.2	0.65				
IBF16	1.6	1.3	0.7				
IBF17	1.7	1.4	0.75				
IBF18	1.8	1.5	0.8				
IBF19	1.9	1.6	0.85				
IBF20	2.0	1.7	0.9				
IBF21	2.1	1.8	0.95				
IBF22	2.2	1.9	1.0				
IBF23	2.3	2.0	1.05	50	120	200	D150
IBF24	2.4	2.1	1.1				
IBF25	2.5	2.2	1.15				
IBF26	2.6	2.3	1.2				
IBF27	2.7	2.4	1.25				
IBF28	2.8	2.5	1.3				
IBF29	2.9	2.6	1.35				
IBF30	3.0	2.7	1.4				
IBF31	3.1	2.8	1.45				
IBF32	3.2	2.9	1.5				
IBF33	3.3	3.0	1.55				
IBF34	3.4	3.1	1.6				
IBF35	3.5	3.2	1.65				
IBF36	3.6	3.3	1.7				
IBF37	3.7	3.4	1.75				
IBF38	3.8	3.5	1.8				
IBF39	3.9	3.6	1.85				
IBF40	4.0	3.7	1.9				
IBF41	4.1	3.7	1.95	50	120	200	D100
IBF42	4.2	3.8	2.0				
IBF43	4.3	3.9	2.05				
IBF44	4.4	4.0	2.1				
IBF45	4.5	4.1	2.15				
IBF46	4.6	4.2	2.2				
IBF47	4.7	4.3	2.25				
IBF48	4.8	4.4	2.3				
IBF49	4.9	4.5	2.35				
IBF50	5.0	4.6	2.4				
IBF51	5.1	4.7	2.45				
IBF52	5.2	4.8	2.5				
IBF53	5.3	4.9	2.55				
IBF54	5.4	5.0	2.6				
IBF55	5.5	5.1	2.65				
IBF56	5.6	5.2	2.7				
IBF57	5.7	5.3	2.75				
IBF58	5.8	5.4	2.8				
IBF59	5.9	5.5	2.85				
IBF60	6.0	5.6	2.9				

磨棒類

鑽石電鍍鋸片

用途：非鐵硬材料的切割、雕刻等，如陶瓷、玻璃、FRP



A型　D型　C型　N型

	型號	ØD	U	E	T	ØH	粒度
1	1620 DF	16	2	0.2	0.4	1.6	#200
2	1920 DF	19	2	0.2	0.4	1.6	#200
3	1920 DJ	19	2	0.2	0.5	1.6	#150
4	2215 AV	22	6.5	0.15	0.3	1.6	#400
5	2215 DV	22	2	0.15	0.3	1.6	#400
6	2220 AF	22	6.5	0.2	0.4	1.6	#200
7	2220 DF	22	2	0.2	0.4	1.6	#200
8	2220 CF	22	6.5	0.2	0.4	1.6	#200
9	2220 AJ	22	6.5	0.2	0.5	1.6	#150
10	2220 DJ	22	2	0.2	0.5	1.6	#150
11	2240 AJ	22	6.5	0.4	0.7	1.6	#150
12	2520 AF	25	8	0.2	0.4	1.6	#200
13	2520 DF	25	2	0.2	0.4	1.6	#200
14	2520 AJ	25	8	0.2	0.5	1.6	#150
15	2520 DJ	25	2	0.2	0.5	1.6	#150
16	2540 AJ	25	8	0.4	0.7	1.6	#150
17	2540 AR	25	8	0.4	0.8	1.6	#80
18	2540 DR	25	2	0.4	0.8	1.6	#80
19	3020 DF	30	2	0.2	0.4	1.6	#200
20	3520 DF	35	2	0.2	0.4	1.6	#200
21	4020 DF	40	2	0.2	0.4	1.6	#200
22	1930 NF	19	-	-	0.3	1.6	#200
23	2230 NF	22	-	-	0.3	1.6	#200
24	1920 NV	19	-	-	0.2	1.6	#300
25	2220 NV	22	-	-	0.2	1.6	#300

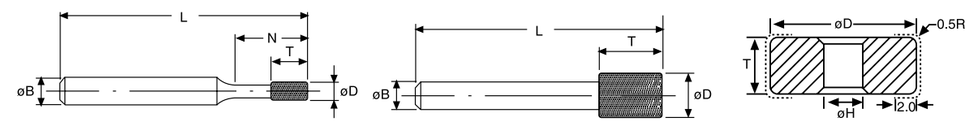
規格説明：

25 20 D F

ØD　E　樣式　粒度

磨棒類

鑽石/CBN内孔磨棒



單位:mm

編碼 鑽石	編碼 CBN	ØD	T	N	L	ØB/ØH	粒度
ID-3004	IB-3004	0.4	5	5	45	3.0B	#600
ID-3005	IB-3005	0.5	5	5	45	3.0B	#400
ID-3006	IB-3006	0.6	5	5	45	3.0B	#200
ID-3007	IB-3007	0.7	6	6	45	3.0B	#200
ID-3008	IB-3008	0.8	6	6	45	3.0B	#200
ID-3009	IB-3009	0.9	6	6	45	3.0B	#200
ID-3010	IB-3010	1.0	8	8	45	3.0B	#200
ID-3015	IB-3015	1.5	5	8	45	3.0B	#150
ID-3020	IB-3020	2.0	5	12	45	3.0B	#150
ID-3025	IB-3025	2.5	5	15	45	3.0B	#150
ID-3030	IB-3030	3.0	5	15	45	3.0B	#150
ID-3040	IB-3040	4.0	5	-	50	3.0B	#150
ID-3050	IB-3050	5.0	8	-	50	3.0B	#150
ID-3060	IB-3060	6.0	8	-	50	3.0B	#150
ID-6040	IB-6040	4.0	10	22	80	6.0B	#100
ID-6050	IB-6050	5.0	10	22	80	6.0B	#100
ID-6060	IB-6060	6.0	10	22	80	6.0B	#100
ID-6070	IB-6070	7.0	10	-	80	6.0B	#100
ID-6080	IB-6080	8.0	10	-	80	6.0B	#100
ID-6090	IB-6090	9.0	10	-	80	6.0B	#100
ID-6100	IB-6100	10	10	-	80	6.0B	#100
ID-6120	IB-6120	12	10	-	80	6.0B	#100
ID-6140	IB-6140	14	10	-	80	6.0B	#100
ID-6160	IB-6160	16	12	-	80	6.0B	#100
ID-6200	IB-6200	20	12	-	80	6.0B	#100

標准粒度外其他粒度請指明訂購。

註：CBN磨棒柄部增加小溝以區分

磨棒類

陶瓷及樹脂磨棒

BH鑽石磨棒

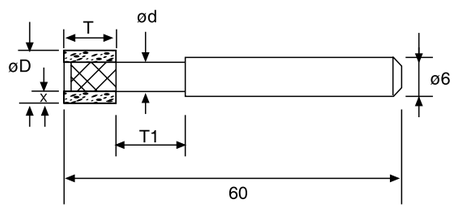
磨棒類

磨棒類

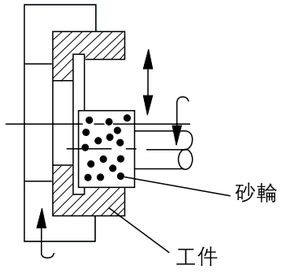
帶柄型

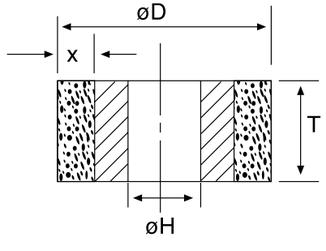
型號	D	T	X	d	T1	結合劑	粒度
D8	8	10	1.5	4.5	15	V(陶瓷) R(樹脂)	D150 B150
D10	10	10	2	6	/		
D12	12	10	3	6	/		

同心度≤0.01mm　　註：CBN磨棒柄部增加小溝以區分



拆換型

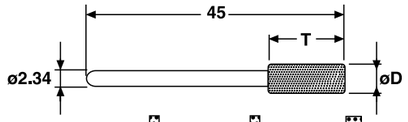




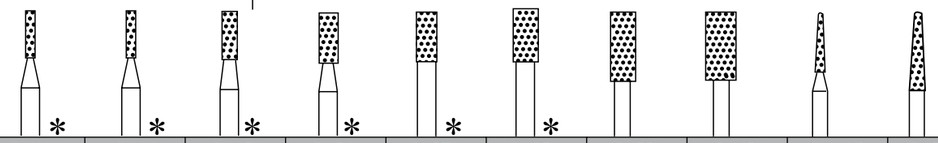
型號	D	T	X	H	結合劑	粒度
D16	16	12	2.5	6	V(陶瓷) R(樹脂)	D150 B150
D20	20	12	2.5	10		
D25	25	12	4	10		
D30	30	12	5	10		

使用前請務必妥善修整以確保同心度

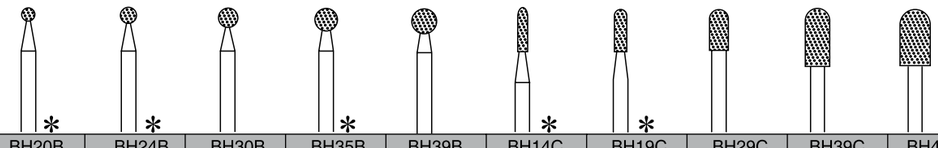
BH 系列磨棒–柄徑ø2.34mm



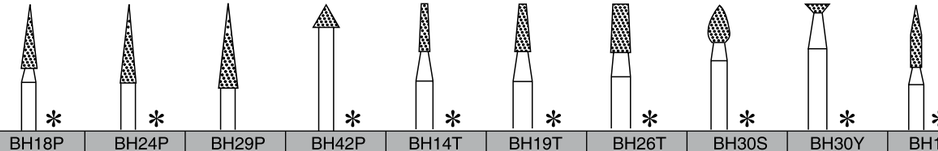
單位:mm



Order no.	BH11A	BH14A	BH19A	BH24A	BH27A	BH32A	BH39A	BH49A	BH14R	BH24R
ØD	1.1	1.4	1.9	2.4	2.7	3.2	3.9	4.9	1.4	2.4
T	7	7	7	7	7	7	10	10	10	13



Order no.	BH20B	BH24B	BH30B	BH35B	BH39B	BH14C	BH19C	BH29C	BH39C	BH49C
ØD	2.0	2.4	3.0	3.5	3.9	1.4	1.9	2.9	3.9	4.9
T	-T	-	-	-	-	7	7	7	10	10

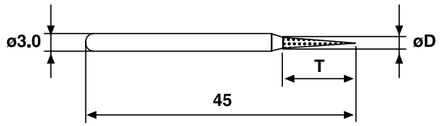


Order no.	BH18P	BH24P	BH29P	BH42P	BH14T	BH19T	BH26T	BH30S	BH30Y	BH17J
ØD	1.8	2.4	2.9	4.2	1.4	1.9	2.6	3.0	3.0	1.7
T	10	12	14	6	7	7	7	6	-	10

30　BHS-30: 套裝30支組，以上各一支
BHS-300:套裝30支組(以下每種兩支)
BH-11A, 14A, 19A, 24A, 27A, 14C, 19C, 18P, 24P, 20B, 24B, 14T, 19T, 26T, 17J

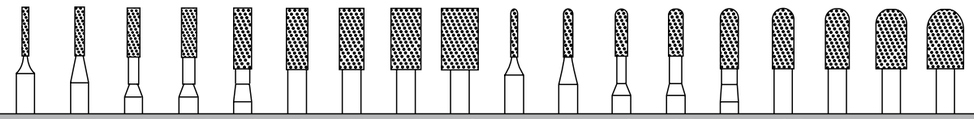
20　BHS-20:套裝20支組，內容如下
BH-11A, 14A, 19A, 24A, 27A, 32A, 20B, 24B, 35B, 14C, 19C, 18P, 24P, 42P, 14T, 19T, 26T, 30S, 30Y 17J

BM 系列磨棒–柄徑ø3.0mm

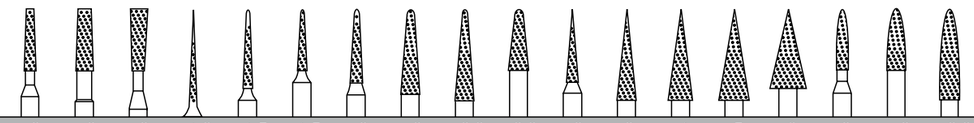


單位:mm

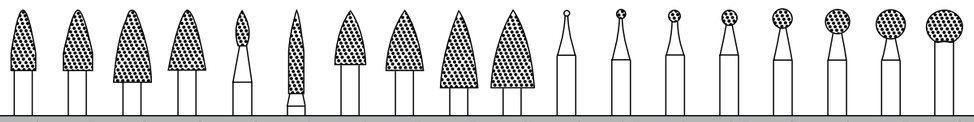
磨棒類



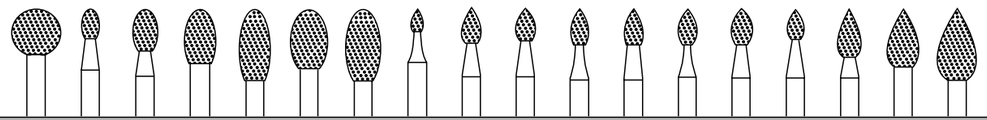
øD	ø1	ø1.5	ø2	ø2.5	ø3	ø3.5	ø4	ø5	ø6	ø1	ø1.5	ø2	ø2.5	ø3	ø3.5	ø4	ø5	ø6
T	8	8	8	8	10	10	10	10	10	8	8	8	8	10	10	10	10	10
NO.	10A	15A	20A	25A	30A	35A	40A	50A	60A	10C	15C	20C	25C	30C	35C	40C	50C	60C



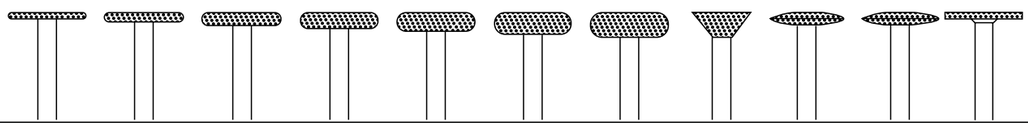
øD	ø2	ø3	ø3	ø1.2	ø1.5	ø1.5	ø2	ø3	ø3.3	ø3.3	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø2	ø3	ø3.3
T	10	10	10	16	13	10	12	14	15	10	12	15	15	15	13	10	10	15
NO.	20T	30T	30V	13R	14R	15R	20R	30R	31R	32R	20P	30P	40P	50P	60P	20F	30F	33F



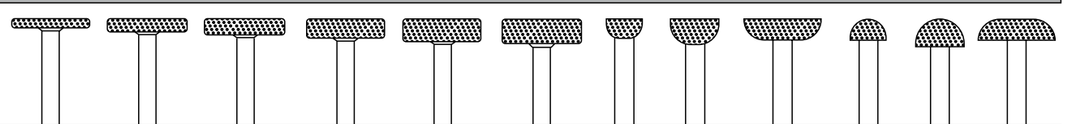
øD	ø4	ø5	ø6	ø6	ø2	ø3	ø4	ø5	ø5	ø6	ø1	ø1.5	ø2	ø2.5	ø3	ø4	ø5	ø6
T	10	10	12	10	6	14	9	10	13	13	-	-	-	-	-	-	-	-
NO.	40F	50F	60F	61F	20J	30J	40J	50J	51J	60J	10B	15B	20B	25B	30B	40B	50B	60B



øD	ø8	ø3	ø4	ø5	ø5	ø6	ø6	ø2	ø3	ø3	ø3	ø3	ø3	ø3	ø3	ø4	ø5	ø6
T	-	5	7	9	12	10	12	4	6	5.5	6	6	6	6	5	8	10	12
NO.	80B	30Q	40Q	50Q	51Q	60Q	61Q	20S	30S	31S	32S	33S	34S	35S	36S	40S	50S	60S



øD	ø13	ø13	ø13	ø13	ø13	ø13	ø13	ø10	ø12	ø13	ø13
T	1	1.5	2	2.5	3	3.5	4	4	2	2	1
NO.	1310U	1315U	1320U	1325U	1330U	1335U	1340U	100Y	120X	130X	1310E



øD	ø13	ø13	ø13	ø13	ø13	ø13	ø6	ø8	ø13	ø6	ø8	ø13
T	1.5	2	2.5	3	3.5	4	3.5	4.5	3.4	3.5	4.5	3.4
NO.	1315E	1320E	1325E	1330E	1335E	1340E	60W	80W	130W	60M	80M	130M

粒度：外徑ø6.0mm以上:#100, ø2.0~5.0mm: #120, ø1.5以下:#150

30 BMS-30: 30支组

组装内容如下

BM-10A, 15A, 20A, 25A, 30A, 35A, 40A
50A, 20B, 30B, 50B, 15C, 20C, 25C
30C, 35C, 40C, 50C, 20P, 30P, 15R
20R, 30R, 30S, 20F, 30F, 50F, 20T
30T, 30V.

20 BMS-20: 20支组

组装内容如下

BM-10A, 15A, 20A, 25A, 30A, 35A
15C, 20C, 25C, 30C, 20P, 30P
15R, 20R, 30R, 20B, 30B, 20F
30F, 20T.

30 BMS-300: 30支组

组装内容如下

BM-10A, 15A, 15A, 20A, 20A, 25A
30A, 35A, 10C, 15C, 15C, 20C
20C, 25C, 30C, 35C, 20B, 30B
20P, 30P, 15R, 20R, 30R, 20F
20F, 30F, 20T, 30T 30V, 30S

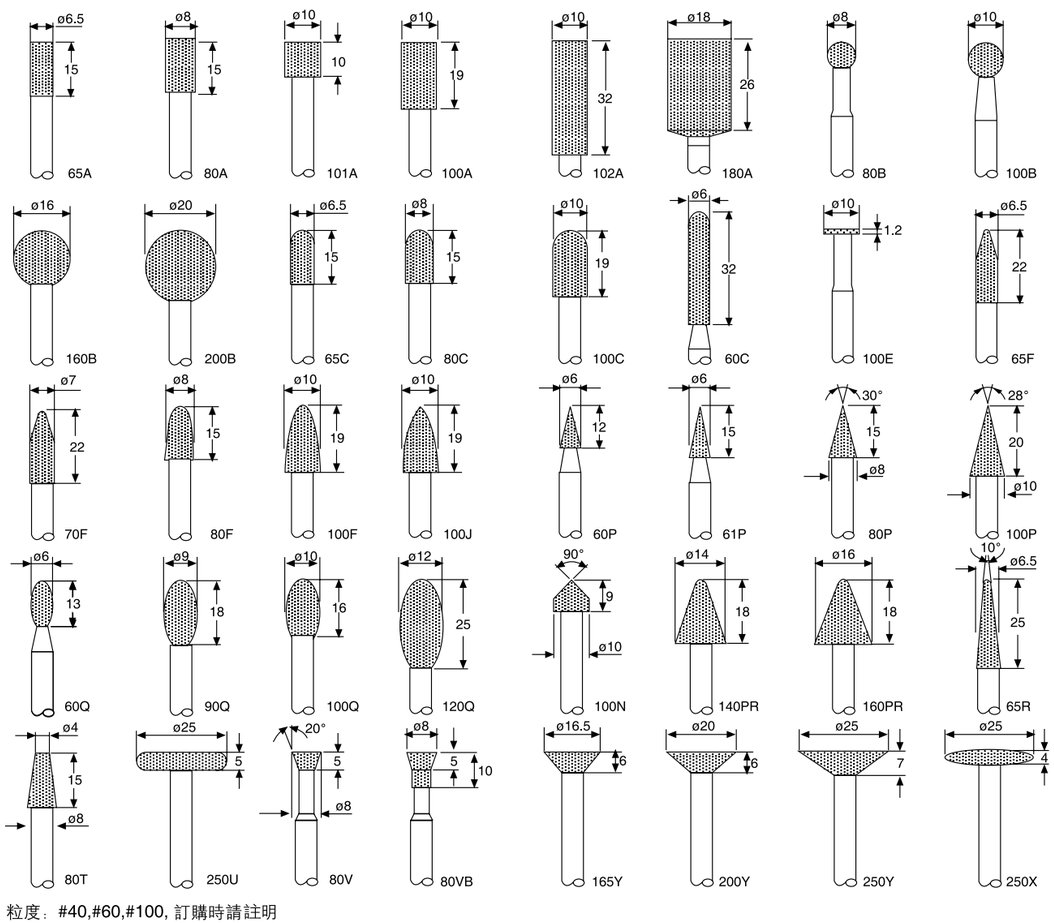
BC 系列–柄徑ø6.0mm

磨棒類

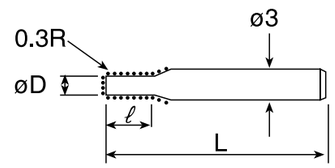
磨棒類

用途：用于攻牙前材料上鑽孔，主要用于高硬度材料鑽孔。

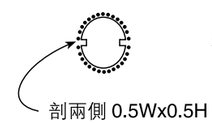
單位:mm

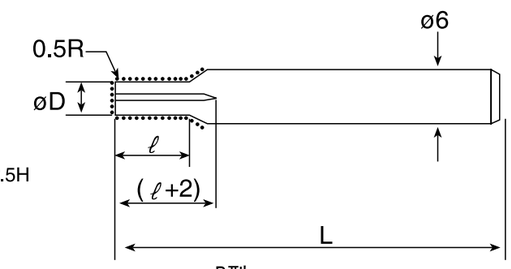


粒度：#40,#60,#100, 訂購時請註明



A型

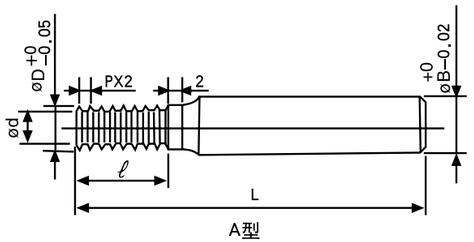


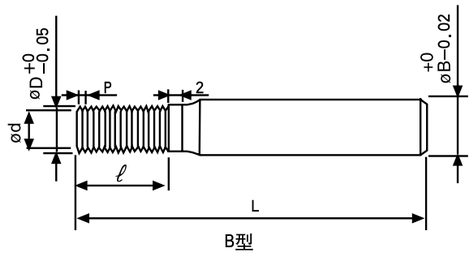


B型

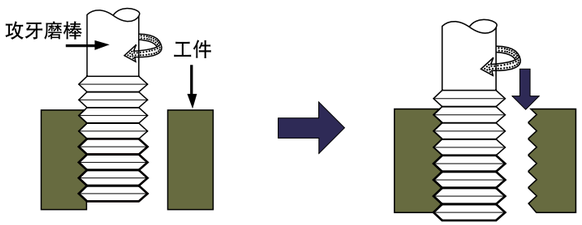
型號	øD	ℓ	樣式	øB	L	粒度
M2	1.7	7	A	3	40	#150
M2.5	2.0	7	A	3	40	#150
M3	2.5	10	A	3	40	#150
M4	3.2	10	B	6	80	#100
M5	4.1	10	B	6	80	#100
M6	4.8	12	B	6	80	#100
M8	6.7	10	B	6	80	#100
M10	8.4	10	B	6	80	#100
M12	10.1	10	B	6	80	#100
M14	11.9	10	B	6	80	#100
M16	13.9	10	B	6	80	#100

電鍍攻牙磨棒





用途： 配合數控加工中心或精雕機在硬質材料（如陶瓷、鎢鋼等）上攻牙。

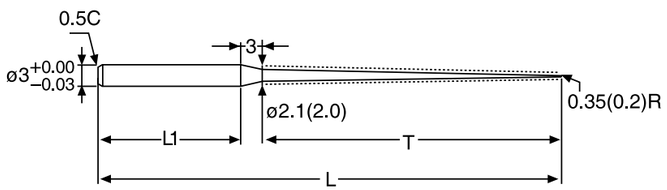


攻牙加工示意圖

型號	外徑	底徑	牙距	牙數	牙長	樣式	柄徑	全長	粒度
	øD	ød	P	N	ℓ		øB	L	#
M2	1.6	1	0.4	6	7	A	3	50	400
M2.5	1.9	1.1	0.45	6	8	A	3	50	400
M3	2.4	1.6	0.5	8	10	A	3	50	400
M4	3.1	2	0.7	12	10	B	6	80	200
M5	4.0	2.6	0.8	10	10	B	6	80	200
M6	4.7	3	1	10	12	B	6	80	200
M8	6.6	4.8	1.25	10	15	B	6	80	200
M10	8.3	6	1.5	10	18	B	6	80	200
M12	10	7.2	1.75	10	20	B	6	80	200
M14	11.8	8.6	2	10	22	B	6	80	200
M16	13.8	10.6	2	10	22	B	6	80	200

2.0P加長型磨棒

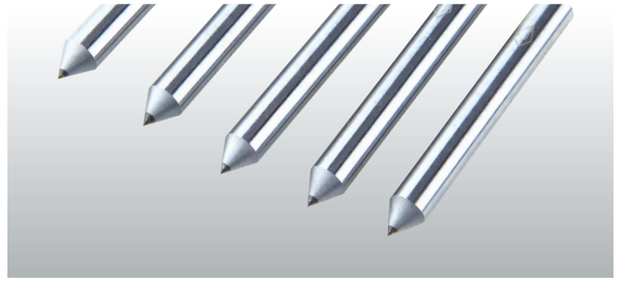
在一些特殊模具和機械零件的加工中，往往會碰到細長的孔洞或窄深的溝槽等需要研磨，這時候就必須使用一些細長的鑽石研磨棒才能完成此類任務。由于機械尺寸的限製，這類的磨棒必須采用較硬的材料才能保證其强度。

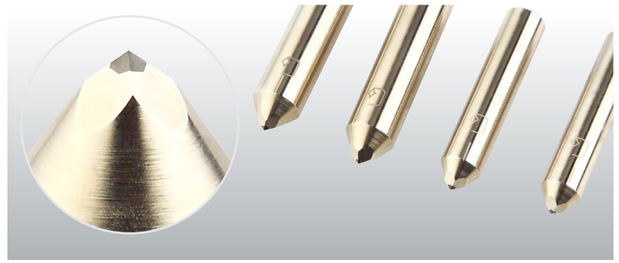


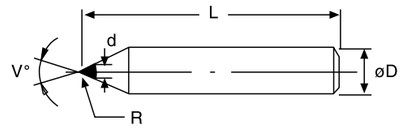
注：1、同心度:0.005mm。
2、材料硬度:HRC40~50。

型 號	T	L	L1
20Px17T	17	50	30
20Px22T	22	50	25
20Px27T	27	50	20
20Px32T	32	65	30
20Px37T	37	65	25
20Px42T	42	65	20

鑽石修整工具類







一、圓錐修刀

BD圓錐修刀

鑽石規格	d (mm)	鑽石大小 (mm)	標准尺寸(mm)		V°	R(mm)
			D	L		
BD-30	0.5-0.8	1/60 1/50	6.33 10.0	25 50	60° 90°	0.02-0.03
BD-40	0.8-1.0	1/50 1/40	3.15 6.33 10.0	25 50	60° 90°	0.02-0.03
BD-50 BD-60 BD-70	1.0-1.3 1.3-1.5 1.5-1.8	1/30 1/20 1/15	6.33 10.0	25 50	60° 90°	0.02-0.03

用途：用于普通砂輪的精密成型，減薄

CD 圓錐修刀

型　號	d (mm)	鑽石大小 (mm)	標准尺寸(mm)	V°	R(mm)
CD-40	1.0	1.2	Ø3.15x50L Ø3.15x25L Ø6.33x50L	60° 90°	0.01

備注：精選特殊鑽石，尖端較"BD"圓錐修刀不易破碎。

二、角錐修刀

角錐修刀因其尖端被精確加工形成規則的四角錐形，可修出非常銳利的砂輪，特別適合高精度内孔研磨砂輪的修形和修銳，同時相較圓錐修刀，尖端的抗衝擊强度提高了30%左右。

1.BD 型角錐修刀

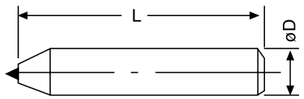
BD型角錐修刀由高品質的天然鑽石制作而成，具有較高的平均壽命，但個體間的壽命波動較大，較適合手動型機床配用.

2.CD 型角錐修刀

CD型角錐修刀是特別爲自動型或數控磨床設計的修刀，因鑽石經特殊篩選，個體間的壽命波動很小，有利于設定更換頻率。

3.常見規格

ø12x100L, ø12x50L, ø10x50L, ø8x50L, ø8x23L, ø6x23L

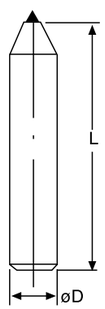


三、剛果石修刀

規格 / 鑽石番號	ø8X80L	ø9.5X150L	ø10X50L	ø10X80L	ø12X50L	ø12X80L	ø12X100L	ø12.7X150L	ø12.7X200L
0.25CT	√	√	√	√	√	√	√	√	√
0.5CT		√			√	√	√	√	√

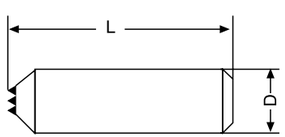
四、天然修刀

鑽石番號	規格				
	ø8X100L	ø10X50L	ø10X80L	ø12X50L	ø12X100L
#5		√	√	√	√
#10	√	√	√	√	√
#15		√	√	√	√
#20		√	√	√	√
#25		√	√		√
#33					√
#50					√



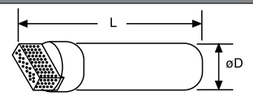
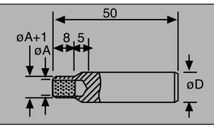
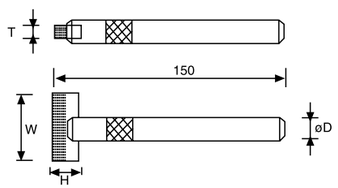
五、多石修刀

鑽石顆數	規格	鑽石分布
3	ø12x100L	▲▲▲ ▲▲
5	ø12x100L	▲▲▲▲▲
6	ø12x100L	▲▲▲▲▲▲
7	ø12x100L	▲▲▲▲▲▲▲



鑽石修刀 BEST

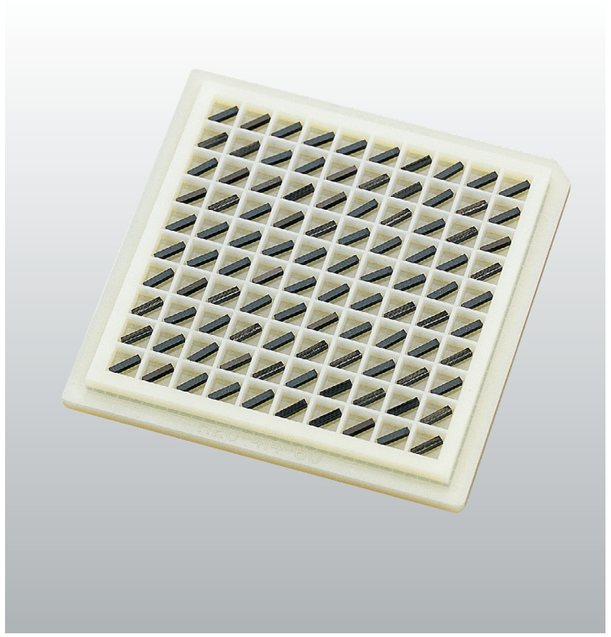
六、結合修刀

修刀名稱	圖　　形	柄尺寸(mm)	節塊尺寸(mm)	備選粒度
方形結合修刀		ø12 x 100L ø10 x 80L	12.7W x 6.3T x (8.5+5)H 10W x 4T x (8.5+5)H 10W x 2.5T x (8.5+5)H	R,M,F,F1 M F1
圓柱形結合修刀		ø12 x 50L ø10 x 50L	ø8 x (8+5)H ø6 x (8+5)H ø4 x (8+5)H	R M,F1 F1
手持式結合修刀		ø12 x 150L	20W x 6T x (6+5)H	R,M

粒度選擇參考

粒度代號	鑽石粒度	適用被修整砂輪粒度
R	#16/20+#20/30	#60以粗
M	#30/40	#80----#120
F	#40/50	#150以細
F1	#60/80	

CDD鑽石修刀 BEST



一、CDD修刀特點：

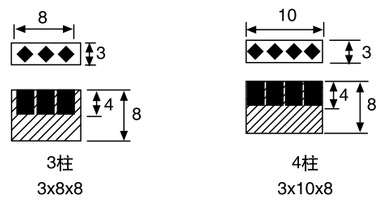
此爲人造單晶鑽石，尺寸，硬度，方向性，皆一致。所以損耗是穩定，一致的。

適用于數控磨床之自動進給磨修設定。

二、材料尺寸：

	CDDL401212	4.0x1.2x1.2mm
	CDDL401010	4.0x1.0x1.0mm
此項爲主 →	CDDL400808	4.0x0.8x0.8mm
	CDDL400606	4.0x0.6x0.6mm
	CDDL400404	4.0x0.4x0.4mm

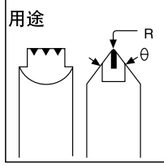
三、節塊尺寸：(使用于板修刀，成型板修刀)



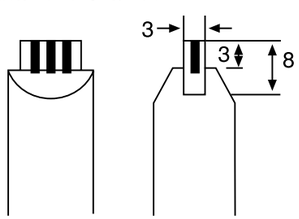
3柱
3x8x8

4柱
3x10x8

四、成型板修刀

標准規格	55˚x0.2R	80˚x0.2R
用途 	用于數控磨床成型研磨砂輪之修整	用于修砂輪的平面或斜面

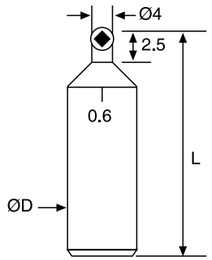
五、板修刀：(3柱修刀)



壽命爲單柱式修刀的3倍

CDD單柱修刀 BEST

CDD 單柱修刀



規格	尺寸
CDD 0.4	Ø12 x 100L
CDD 0.6	Ø12 x 50L
CDD 0.8	Ø10 x 80L
CDD 1.0	Ø10 x 50L
CDD 1.2	

修整工具類

修整工具類

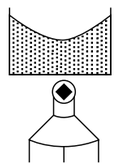
鑽石修刀選用指南

參照項目	砂輪外徑	砂輪修整長度	砂輪粒度
砂輪參數	① Ø100 以下 ② Ø125~Ø200 ③ Ø254~Ø350 ④ Ø400~Ø700	① 15m/m 以下 ② 20~40mm ③ 40~65mm ④ 65mm	① #100 以細 ② #80~#60 ③ #46 以粗
砂輪舉例	Ø 254x25T #100		
對應的系數	Ø 254 ⇒ ③	25T ⇒ ②	#100 ⇒ ①
根據系數和應選用的修刀	系數和爲三項相加 ③+②+①=6, 根據系數和推薦使用CDD0.6或#15、#20單石修刀，選用方法見下表		

砂輪係數	修刀選用	
	CDD 單柱修刀	單石修刀
3,4	CDD 0.4	#5,#10
5,6	CDD 0.6	#15,#20
7,8	CDD 0.8	#25
9,10	CDD 1.0	#33
11	CDD 1.2	#50

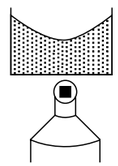
註：

砂輪



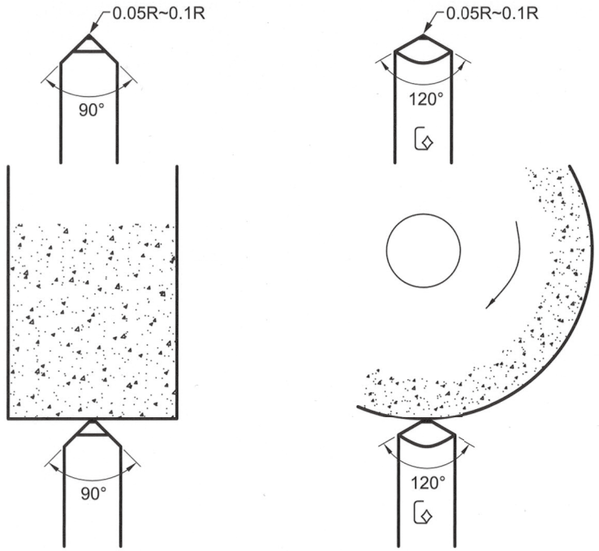
如此修整之砂輪較銳利

砂輪



如此修整之砂輪較光滑

扁修刀



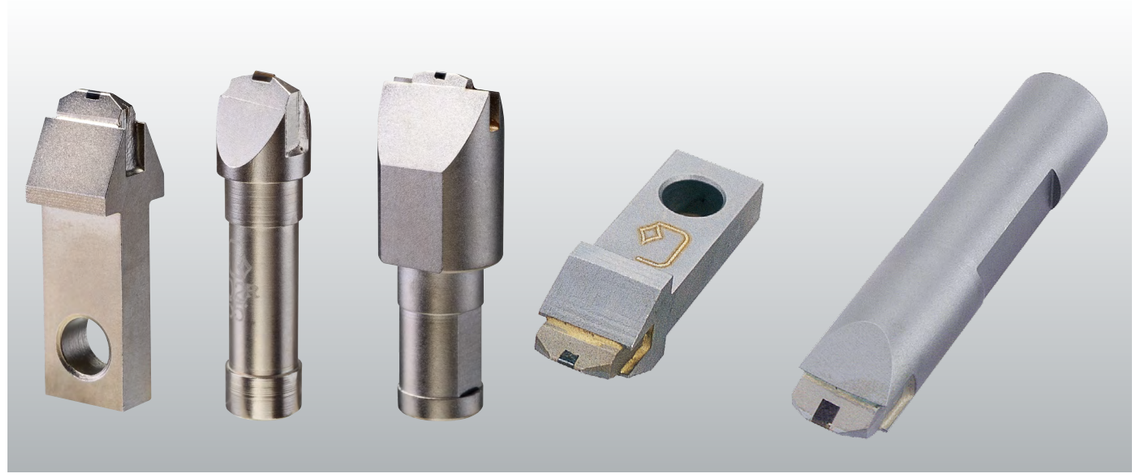
扁修刀，不論就角度，均一性，及壽命，均優於#10、#20修刀。

CD 修刀規格表

鑽石大小	CD1/20	CD1/12	CD1/12	CD1/7	CD1/7
刀形	CD角錐	扁修刀	八面體	扁修刀	八面體
ø12x100L	✓	✓	✓	✓	✓
ø12x50L	✓	✓	✓	✓	✓
ø10x80L	✓	✓	✓	✓	✓
ø10x50L	✓	✓	✓	✓	✓
ø8x23L	✓	–	–	–	–
ø6x23L	✓	–	–	–	–
ø8x100L	–	–	✓	–	–

CD 修刀對應單石修刀表

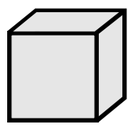
CD修刀規格	可取代	單石修刀規格		
CD 角 錐	↔	#5	#10	
CD1/12 扁修刀	↔	#5	#10	#15
CD1/12 八面體	↔	#5	#10	#15
CD1/7 扁修刀	↔	#20	#25	
CD1/7 八面體	↔	#20	#25	



1、人造單晶與天然鑽石成型修刀的比較

比較項目	人造單晶成型修刀	天然單晶成型修刀
磨耗比	相同	每顆不盡相同
鑽石尺寸	一致	無法一致
產品尺寸	每支一致，鑽石尖點位于柄中心	無法保證尖點位于柄中心
品質穩定性	使用中鑽石不會脫落	使用中鑽石可能會脫落

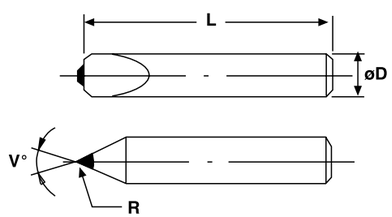
2、人造單晶的規格



Mono. 3.0x1.6x3.0
CDD 3.0x2.0x5.0
CDD 3.6x2.2x5.0

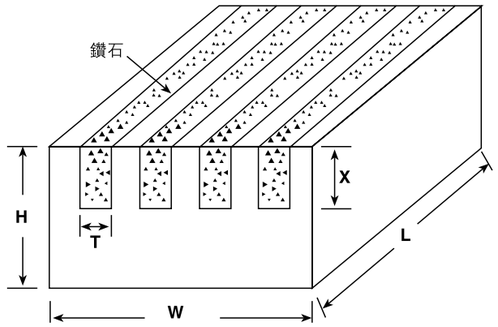
3、人造單晶成型修刀標準規格

尺寸規格	R	V°
ø12x100L ø10x80L	0.2	55°
10x5x32L	0.5	



砂輪修整器

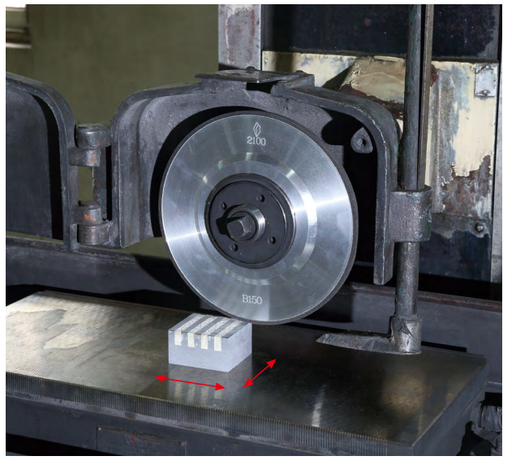
一、規格：



修整器標准規格表

外形尺寸	鑽石尺寸	適用範圍
$108^{W}x50^{L}x40^{H}$	$12^{T}x15^{X}x50^{L}$	Ø200以上樹脂/陶瓷砂輪
$54^{W}x50^{L}x30^{H}$	$6^{T}x13^{X}x50^{L}$	Ø200(含)以下樹脂/陶瓷砂輪

二、使用參數



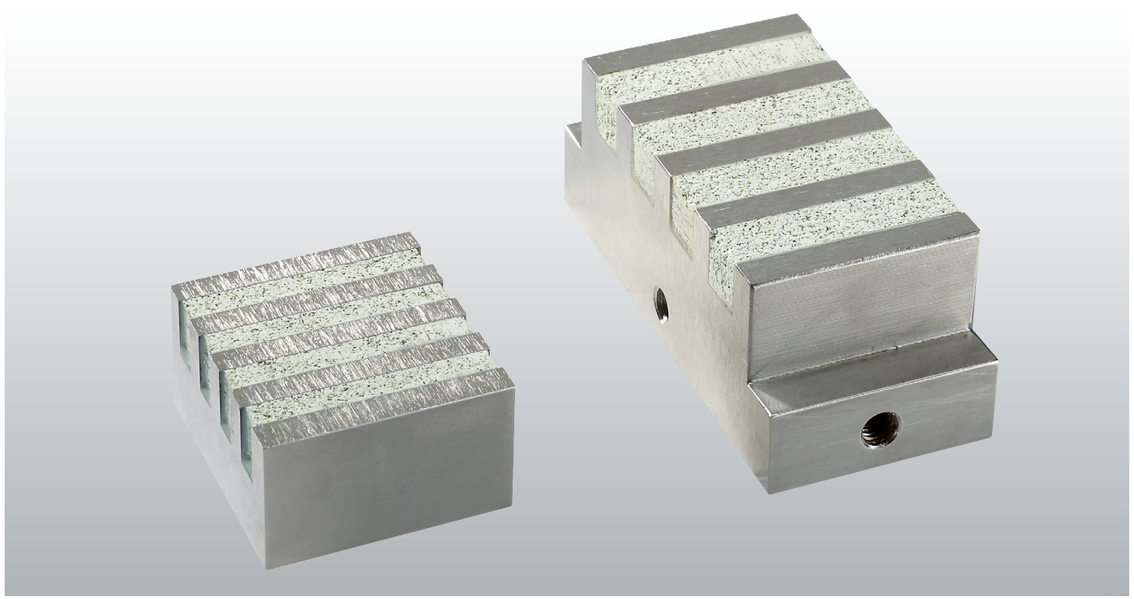
進刀量：0.01～0.04mm

說明：

一、進刀量爲0.04mm時，砂輪表面可能偶有明顯刮痕。

二、進刀量0.01mm時，砂輪表面不會有明顯刮痕。

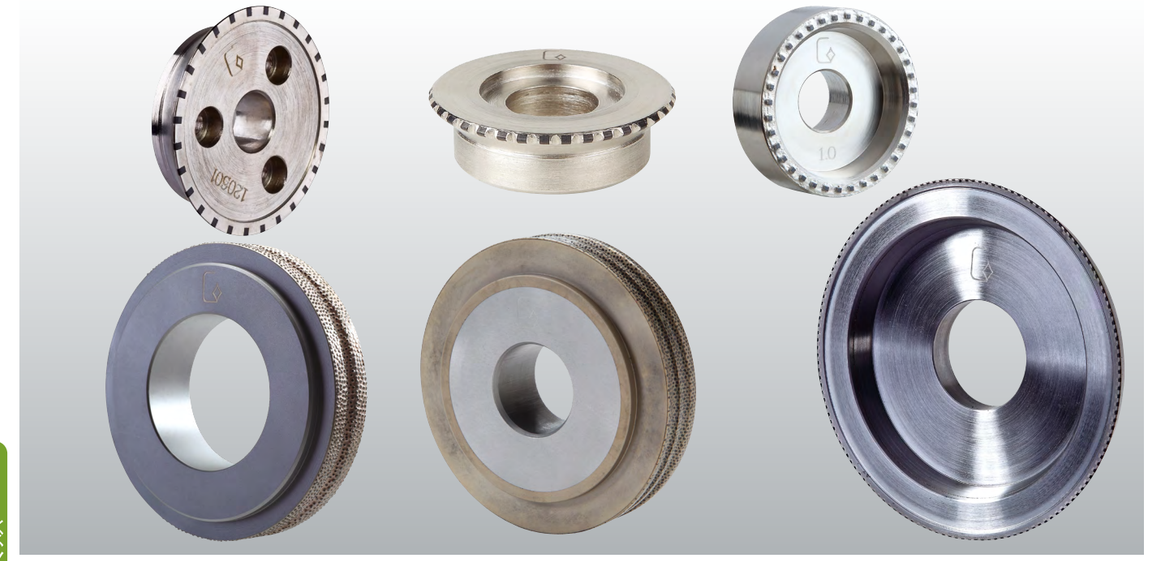
三、修整器修過之砂輪，只是修圓、修平。砂輪表面不銳利，必須以白油石出刃，才會銳利，才可研磨。



修整工具類

CDD鑽石修整輪

一、CDD鑽石修整輪

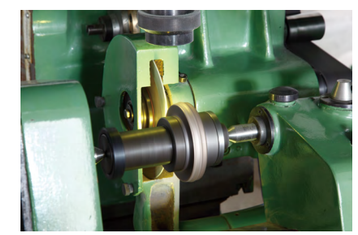


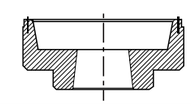
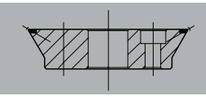
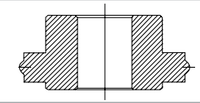
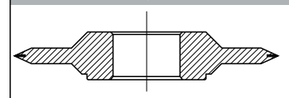
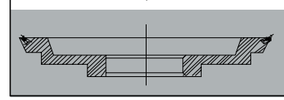
特點：

–加工精度高

–穩定的消耗速度

–更低的使用成本



簡圖	形狀代號	尺寸		
	6A2Q	Ø $40x18^{T}x2.5\text{-}3^{W}x15^{H}$ (Taper)	CDD 0.4x0.4x4 0.6x0.6x4 0.8x0.8x4 1.0x1.0x4	大尺寸砂輪精密修整
	4V9B	Ø $50.8x12.7^{T}x12.7^{H}x60^{\circ}$	CDD1.2x1.5x2.5	CNC磨床砂輪在線修整
	14J1	Ø$80x35^{T}x14^{U}x25.4^{H}xR$	D25	導軌磨床砂輪的高精度成型修整滚輪
	14J1Y	Ø$100x23^{T}x18^{U}x52^{H}xR$	D25	
	14K1	Ø$85x10^{T}x7^{U}x20^{H}x55^{\circ}$ x0.1R Ø$100x18^{T}x6^{U}x25.4^{H}x50^{\circ}$ x0.1R Ø$125x9^{T}x5^{U}x20^{H}x30^{\circ}$ x0.15R	CDD 0.8x0.8x4 CDD 1.0x1.0x4 CDD1.0x0.4x4	CNC蝸杆磨床砂輪成型修整
	15V9T	Ø$100x21^{T}x40^{H}x70^{\circ}$ x0.5R Ø$130x21^{T}x40^{H}x70^{\circ}$ x0.5R	CDD 1.2x1.2x4 CDD 1.5x1.5x4	

砂輪類

鑽石與CBN砂輪使用説明

訂購砂輪時，請指明以下事項

1.砂輪規格，包括：結合劑、形狀代號（請參照下兩頁）、尺寸和粒度。最好能提供您的設計圖紙或您滿意的砂輪的標識。

2.工件材料和硬度，這是决定使用CBN還是鑽石的重要信息。

3.加工參數，如：主軸轉速、走刀速度、進刀量和冷却方式。

4.數量和交期

5.其他要求，如所需的表面光潔度和精度。

對于重複訂購的砂輪，只要將砂輪包裝盒上的標簽資料（如下）或砂輪上標識的生產單號告訴我們就行了。

RW -P 14A1 175D X 8^{U} X 10^{T} X 5^{X} X 31.75^{H} D 150

- RW：結合劑類型
  - R.W：樹脂砂輪
  - V.W：陶瓷砂輪
  - M.W：金屬砂輪
  - E.W：電鑄砂輪
- -P：緩衝層標志
- 14A1：砂輪形狀代號
- 175D X 8^{U} X 10^{T} X 5^{X} X 31.75^{H}：砂輪外形尺寸
- D：B:CBN / D:鑽石
- 150：粒度

鑽石與立方氮化硼(CBN)的選用

※鑽石

- 碳化鎢，半燒結碳化鎢工具及零部件
- 陶瓷工具及零部件
- 氧化鐵等磁性材料
- 耐火材料及其製品
- 石材、寶石及半寶石、貝殼
- 玻璃、石英、瓷器
- 矽、鍺等電子零部件
- 碳、石墨及其製品
- 磁磚、瀝青、混凝土、石棉
- 塑膠、加强塑料(FRP)
- 耐磨耗披覆材料

※CBN

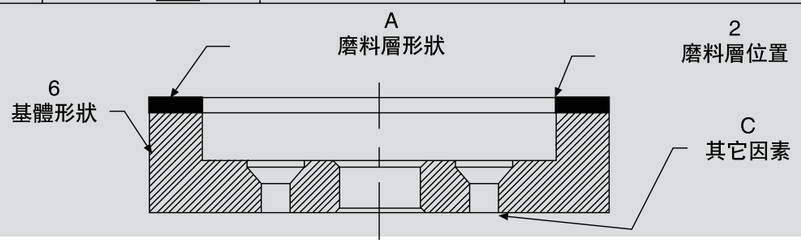
- SK,SKS,SKH等切削工具及零部件
- SKD,Stellite等耐磨工具鋼材
- SCM.SNCM.SCr,SUJ等構造用鋼
- SUS(不銹鋼)等耐蝕金屬
- SUH鈦合金等耐熱金屬
- 鑄鐵

鑽石及CBN砂輪形狀表示法

形狀代號標准

基體形狀	磨料層形狀	磨料層位置	其它因素
1	A	1周邊	B 埋頭孔
2	AH	2 端面	C 錐形埋頭孔
3	B	3 兩端面	H 直孔
4	C	4 內斜面或弧面	T 螺紋孔
6	CH	5 外斜面或弧面	M 直孔和螺紋孔
9	D	6 周邊一部分	P 單面減薄
11 (45-90°)	DD	7 端面一部分	Q 磨料層嵌入
12 (0-45°)	E	8 整體	R 雙面減薄
14	EE	9 邊角	S 扇形 磨料層鋸齒
15	F	10 內孔	SS 扇形磨料層 鋸齒與帶槽
	FF		V 磨料層倒鑲式
	G		W 在心軸上
	H		Y 倒鑲式嵌入
	J		
	K		
	L		
	LL		
	M		
	P		
	Q		
	QQ		
	S		
	U		
	V		
	Y		

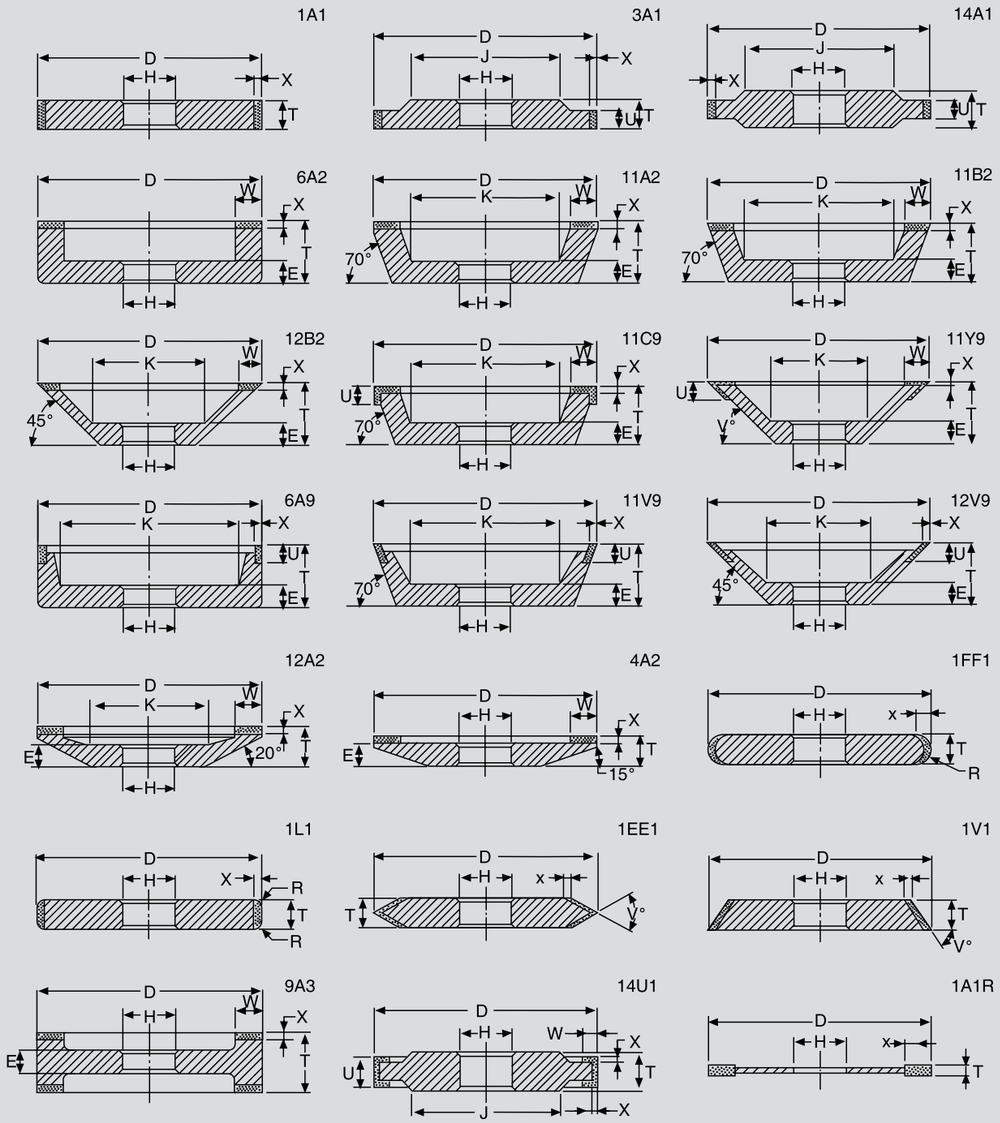
代號舉例



砂輪類

砂輪類

常用砂輪形狀及尺寸標示



砂輪訂製方法

1.若是重複訂製，請告知工作單編號即可。
2.若需我們爲您設計砂輪，則請告知：
  a.)工件名稱、材質、硬度
  b.)機器名稱、型式、轉速及馬力
  c.)加工條件及加工精度
3.若自行設計砂輪，則告知如下例：
  14A1,350D–10U–5X–25T–127H,B150,濕磨

樹脂砂輪標準品

樹脂結合劑鑽石(CBN)砂輪作爲難加工材料的加工利器，早已大量應用于硬合含金、淬火鋼等材料的加工。本公司已配合客户開發出用于多種新型材料精密研磨的樹脂結合劑金剛石砂輪，成功用于半導體及新型晶體材料的高速/高精度/低成本研磨。

適用于工具磨床，鎢鋼刀具研磨及成型					
	D	W	X	H	粒度
11A2	100	10	3	20;19.05	D200;400;600

適用于工具磨床，鎢鋼刀具研磨及成型						
	D	W	X	U	H	粒度
11C9	100	8	1.5	5	20	D200;400;600

適用于自動車床刀具研磨機，鎢鋼車刀研磨						
	D	W	X	V°	H	粒度
12Y9C	125	8	1.5	45°;60°;90°	25	D200;400;600

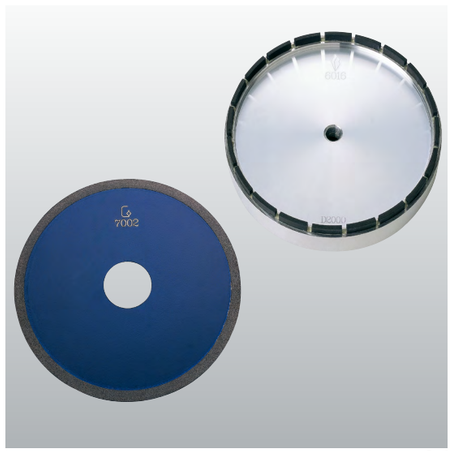
適用于平面磨床，研磨鎢鋼、陶瓷(選用鑽石–D)，硬化鋼材(選用氮化硼–B)					
	D	T	X	H	粒度
1A1	152	10	3;5	31.75	D150;D200;B150
	175	10	3;5	31.75	D150;D200;B150

適用于平面磨床，研磨鎢鋼、陶瓷(選用鑽石–D)，硬化鋼材(選用氮化硼–B)						
	D	T	X	U	H	粒度
14A1	152	10	3;5	0.6-8	31.75	D150;D200;B150
	175	10	3;5	0.6-8	31.75	D150;D200;B150
14A1	200	10	3;5	4;8	31.75	D150;D200;B150
	350	32	5	10;15	127	B150

適用于GaAs等半導體材料的平面研磨						
	D	X	U	L	H	粒度
6A9S	150	3	8	20	M12	D2000

適用于硬質合金下料，棒料切斷					
	D	T	X	H	粒度
1A1R	152	1	7	19.05;31.75	D120

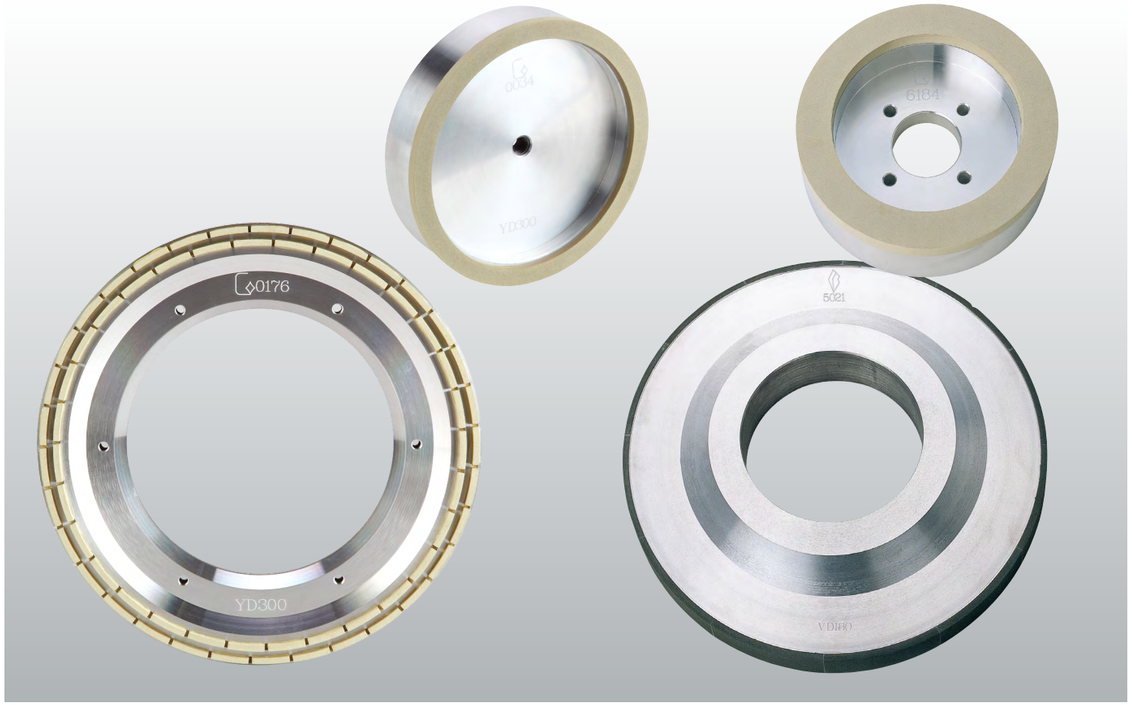
説明:標准粒度，其余粒度請指明訂購



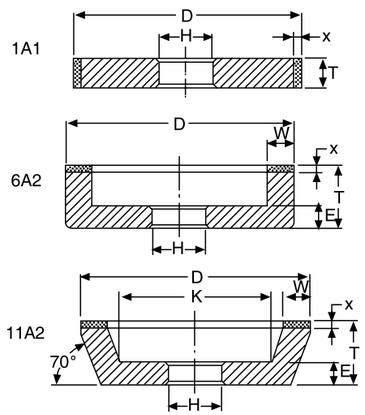
砂輪類

砂輪類

陶瓷砂輪



在傳統材料（如：石材、碳化鎢、熱處理鋼）的加工中，樹脂結合劑和金屬結合劑砂輪發揮了很重要的作用，隨着自動化工業生產的不斷發展和半導體產業快速興起，樹脂和金屬結合劑砂輪已不能完全解決新工藝及新材料的精密加工要求。自上世紀末，佳品就致力于開發半導體業及各種耐磨零部件（如：噴塗料杆）磨削用陶瓷砂輪，經過公司技術人員的不懈努力，現已成功配合多個行業特殊材料及特殊工藝的加工要求。以下列出的是公司已建立的標准規格：



D(mm)	T(mm)	X(mm)	H(mm)	粒度	用途
152	10	5	31.75	D150/B150	組合衝壓模板、精密機械零部件、軸承等
175	10	5	31.75	D150/B150	
300-600	15-40	5	127	B150	
660	50	5-10	205	D300	表面噴塗零件如：大型注塑機料杆

D(mm)	W(mm)	X(mm)	H(mm)	粒度	用途
150	3-20	5-10	40	D200-1200	鑽石/PCD刀具
150	3-10	5-10	M12x1.75	D300-3000	藍寶石/砷化鎵
254	4	8+1	155	D300-3000	硅晶圓回收

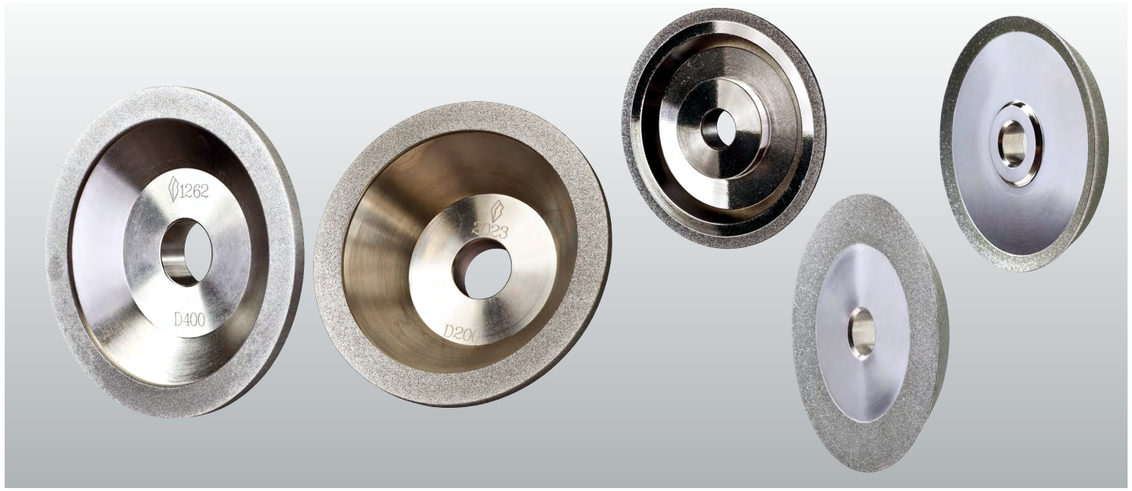
D(mm)	W(mm)	X(mm)	H/T(mm)	粒度	用途
125	8	4	31.75/35	D300/600	PCD刀具

電鍍鑽石（CBN）砂輪

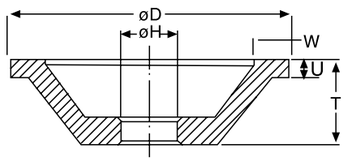
一、刀具研磨砂輪

用途：刀具磨床上修磨鎢鋼及高速鋼鑽頭、銑刀、車刀等。

特點：研磨精度高，定位准。



注意：鑽石砂輪不適用于高速鋼或其它含鐵硬質材料的研磨，若需研磨此類材料應指明訂製 CBN 砂輪。



11C9 碗型砂輪

標准規格

適合鎢鋼工具之研磨，成型用。

產品代號	D	T	W	H	U	可供粒度
E.W 11C9	100	22	10	20/19.05	5	#100
E.W 11C9	100	35	10	20	5	#150
E.W 11C9	100	35	10	19.05	5	#200
E.W 11C9	100	22	10	31.75	5	#300
E.W 11C9	100	35	10	31.75	5	#400

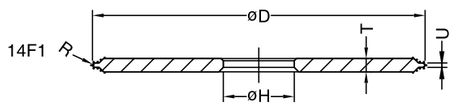
二、試樣成型研磨砂輪

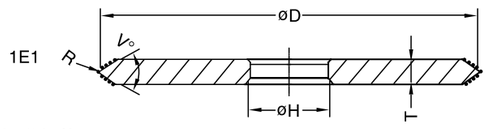
用途：金屬强度檢測試樣制備。

特點：尺寸精確、壽命長。

標准規格

產品代號	øD	T	H	U	R	粒度	基體材料
14F1	150	6	32	2	1	B300	45# 鋼

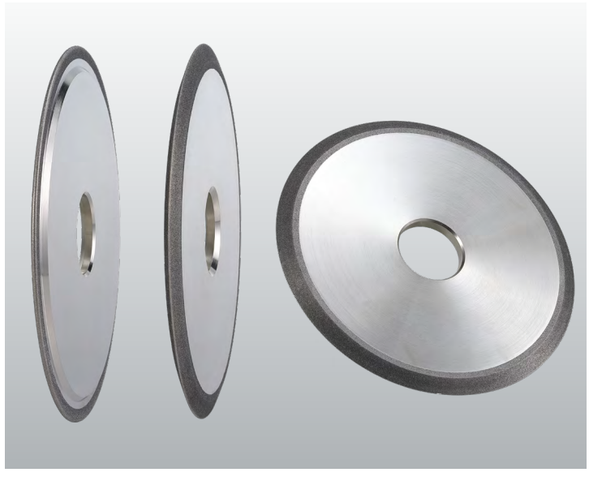




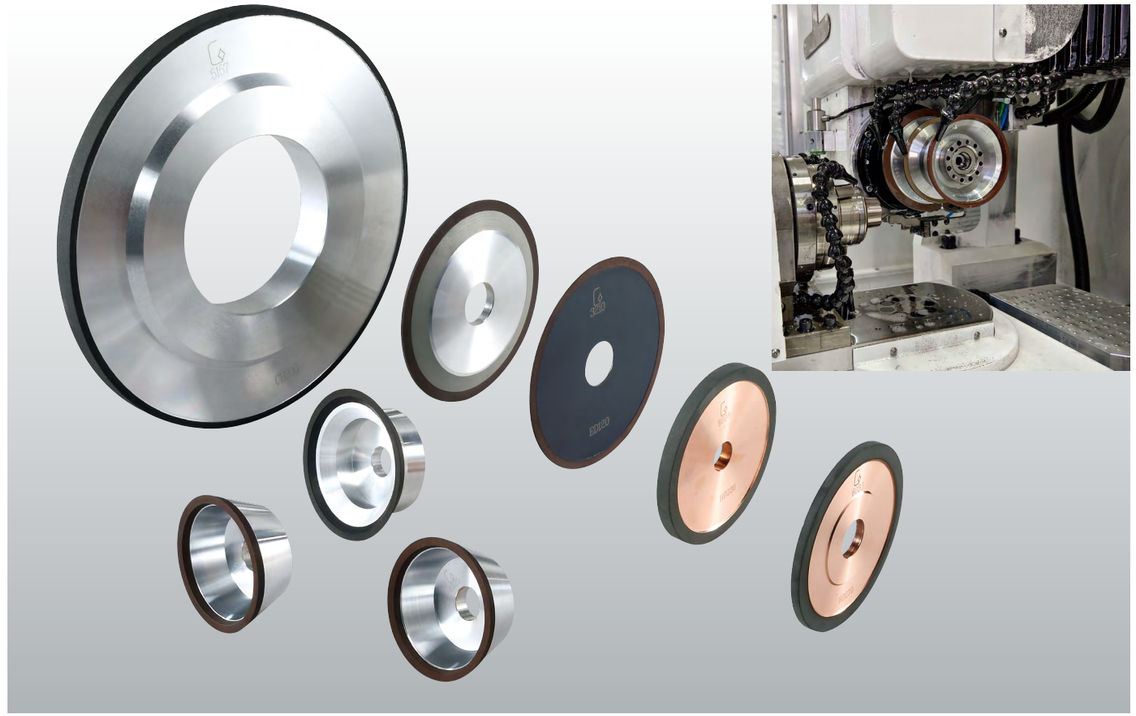
標准規格

產品代號	øD	T	H	V°	R	粒度	基體材料
1E1	150	8	32	60°	0.12	B300	45# 鋼
	150	8	32	60°	0.14	B300	45# 鋼
	150	8	32	60°	0.15	B300	45# 鋼
	150	8	32	60°	0.18	B300	45# 鋼
	150	8	32	60°	0.19	B300	45# 鋼
	150	8	32	60°	0.25	B300	45# 鋼
	150	8	32	60°	0.5	B300	45# 鋼
	150	6	32	45°	0.25	B300	45# 鋼

其它成型電鍍砂輪請提供樣品或圖紙訂制。



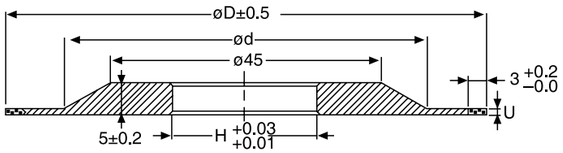
鎢鋼鑽頭銑刀專用砂輪

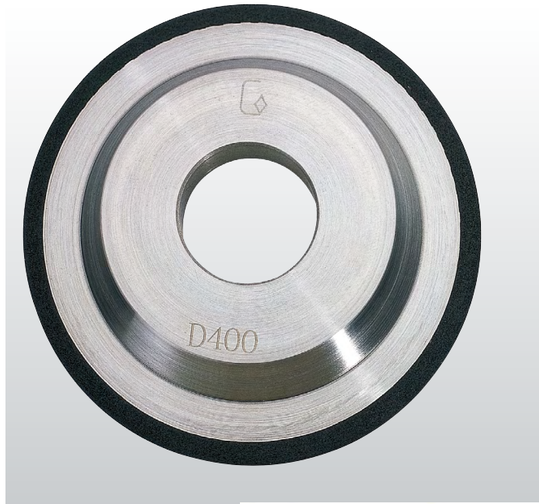


鎢鋼鑽頭銑刀專用砂輪

製造工序	砂輪形狀	D	T	U/W	X	H	V°	結合劑	常用粒度	配合機臺/備註
下料切斷	1A1R	152	1		7	19.05		AD/ED	#120	專用切斷機
		125	1		5	25.4		AD/ED	#120	專用切斷機
總長研磨	14A1	350	32	15	5-10	127		D/CD	#150,#200	平面磨床(大水磨)
柄徑研磨	1A1	300-350	75-150		5-10	120		D/CD	#200,#400	無芯磨床
段差研磨	3A1	200-290	20	17	5	31.75,50.8		AD/HD	#200,#250	CNC專用磨床
PCB鑽頭開槽	4A1Q-P	100	6	1.5	6	10		AD	#800	CNC刀具磨床 "Hybrid"結合劑砂輪由高温樹脂壓制成型，具有優越的耐耗性能，特别適用于强力開槽的工序。
		152	8	2,3	10	31.75			#1000	
銑刀開槽	1A1	100	5-18		5,10	20	10°	Hybrid	#200	
	1V1	125				31.75	15°	AD	#250	
	1F1	150				或客户指定	20°	ED	#300	
	14A1	75-150	6-12	6-10	5,10			D		
外圓刃角研磨	11V9	75	20-40	3-10	3-5	20	20°	Hybrid	#200	
	11A2	100				31.75	30°	AD	#250	
	12V9	125				或客户指定	45°	ED	#300	
底刃角研磨	1V1	75-150	6-12			20或客户指定	20°/30°/45°	AD	#200	
	11V2	75-125	20-40	5-10	3-5	20或客户指定	70°	ED	#250	
	11A2	75-125	20-40	5-10	3-5	20或客户指定	90°	D	#300	

1、粗磨砂輪





粗磨砂輪規格如下

D	d	U	H	結合劑	備選粒度
75	60	1.0	24.00	樹脂	D200
	60	0.7			
	63	0.5			
80	64	1.0	22.23		D400
	64	0.7			
	68	0.5			

用途:粗磨

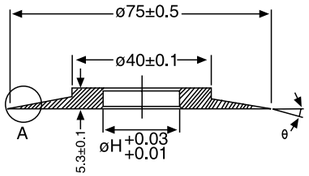
特點:

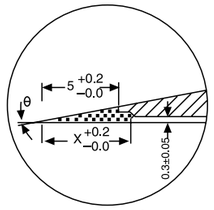
1.銳利，研磨速度快

2.自銳性好，修整次數少

3.采用優選配方及生產工藝，延長壽命30%以上

2、精磨砂輪





A處放大

精磨砂輪規格如下

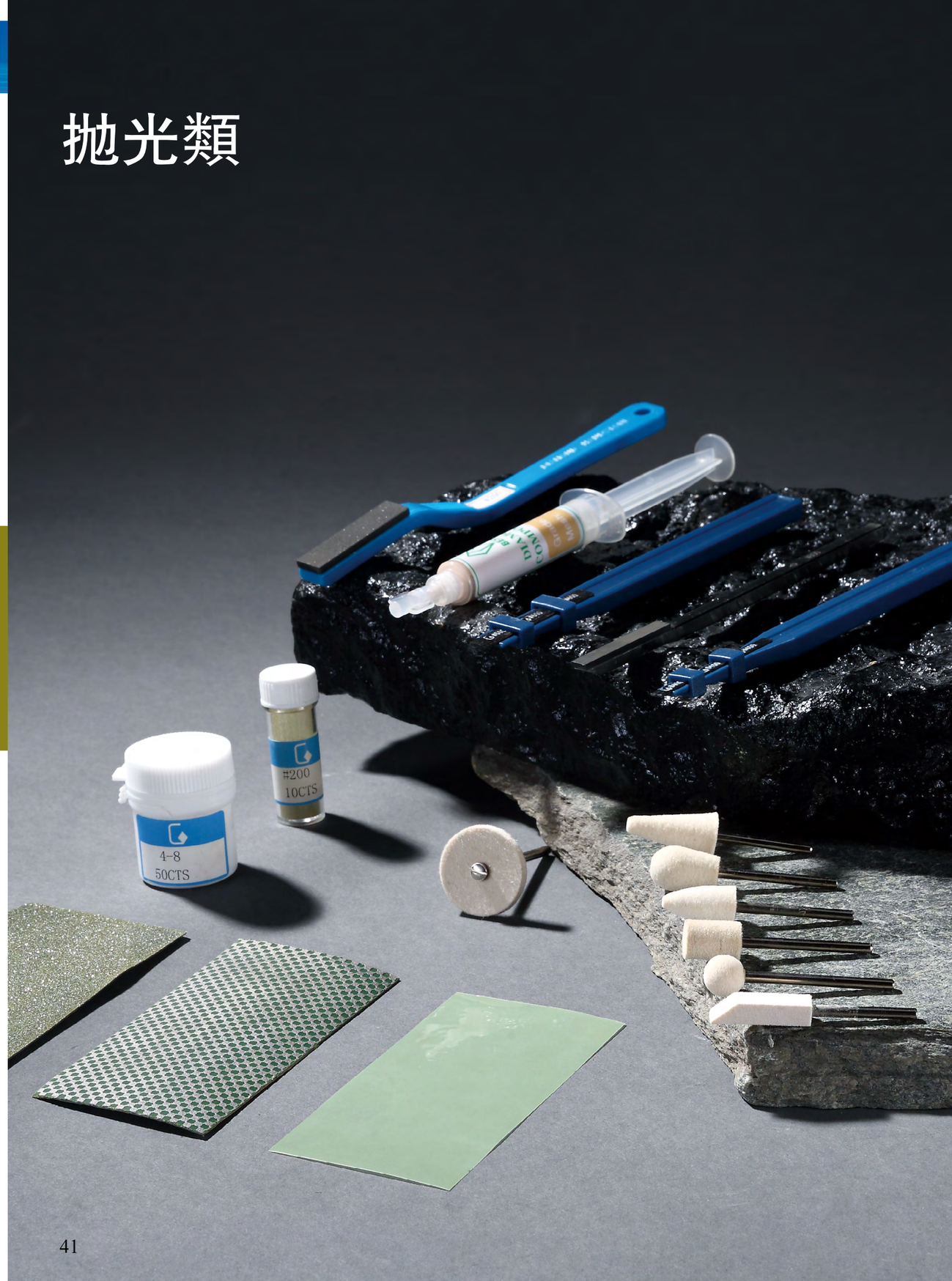
D	H	θ	X	結合劑	備選粒度
75	22.23	7°	7	金屬	D400
		10°		樹脂	D600
	24.00	12°	10		D800
		15°			

用途:精修

特點:1.粒度細，研磨后的表面光潔度高

2.精度高

拋光類



研磨膏及鑽石微粉

研磨膏標准

編號	顆粒尺寸	相等篩目	標示顏色
PDR-600	0.125(0-0.25)	#60,000	深灰
PDR-280	0.5(0-1)	#28,000	灰
PDR-140	1(0-2)	#14,000	白
PDR-080	3(2-4)	#8,000	黃
PDR-050	4.5(3-6)	#5,000	淺棕
PDR-030	6(4-8)	#3,000	橙
PDR-020	8(5-10)	#2,000	淺紫
PDR-018	9(6-12)	#1,800	綠
PDR-015	13(10-16)	#1,500	粉紅
PDR-012	15(10-20)	#1,200	藍
PDR-010	17.5(15-20)	#1,000	深綠
PDR-008	25(20-30)	#800	咖啡
PDR-006	35(30-40)	#600	紅
PDR-004	50(40-60)	#400	紫
PDR-002	90(80-100)	#200	黑

鑽石微粉標准

編號		顆粒尺寸	相等篩目
10Carat	50Carat		
DR-1280	DR-5280	0.5(0-1)	#28,000
DR-1140	DR-5140	1(0-2)	#14,000
DR-1080	DR-5080	3(2-4)	#8,000
DR-1050	DR-5050	4.5(3-6)	#5,000
DR-1030	DR-5030	6(4-8)	#3,000
DR-1018	DR-5018	9(6-12)	#1,800
DR-1012	DR-5012	15(10-20)	#1,200
DR-1008	DR-5008	25(20-30)	#800
DR-1006	DR-5006	35(30-40)	#600
DR-1004	DR-5004	50(40-60)	#400
DR-1002	DR-5002	90(80-100)	#200

說明：

1.佳品鑽石微粉經過精密設備嚴格篩選，粒度精確，顆粒結晶形狀統一。它適用于各種鋼模、超硬合金、陶瓷、寶石、半寶石等之精密拋光或鏡面拋光。

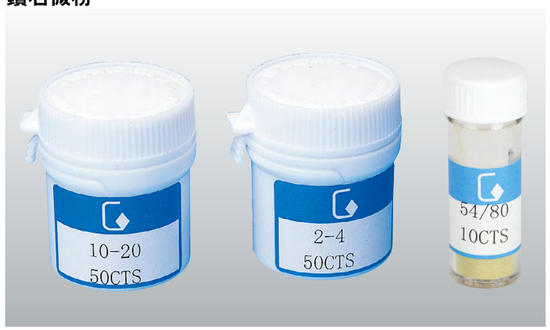
2.對于某些需求更精密或更均勻表面拋光之要求，請在訂購時，特別指明，本公司將提供更精密顆粒尺寸之微粉供選用。

研磨膏(5g)

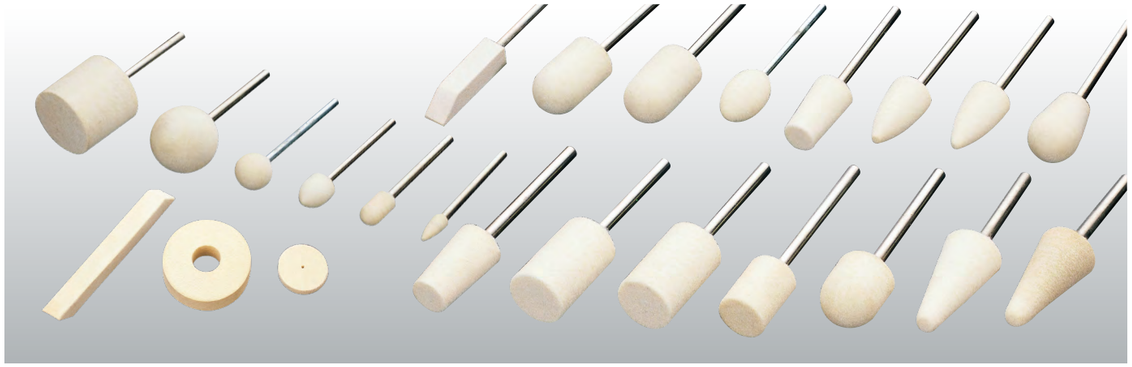
說明：
1. 標准規格品爲油溶性，若需水溶性研磨膏，請指明訂購。
2. 5克以針管包裝，10克以鋁管包裝。
3. 若需稀釋使用，可以煤油或輕質機械油稀釋。

研磨膏(10g)

鑽石微粉



羊毛磨棒



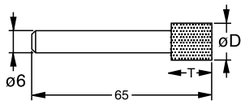
用途：

配合研磨膏等拋光磨料用于各種材質模具製品的拋光作業。

特點：

a、采用進口羊毛板製作，不會帶來雜質破壞拋光表面

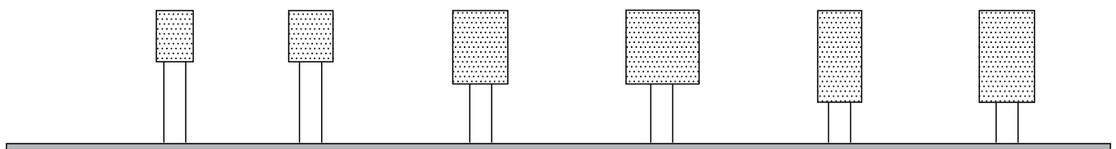
b、精確的加工成型，保證使用時無震動感



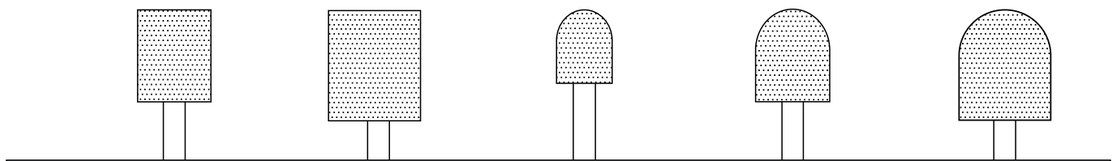
單位:mm

拋光類

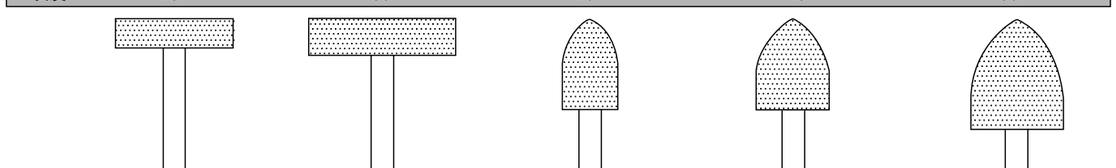
拋光類



型號	FK-1014A	FK-1214A	FK-1520A	FK-2020A	FK-1225A	FK-1525A
外徑øD	10	12	15	20	12	15
長度T	14	14	20	20	25	25

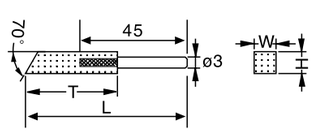


型號	FK-2025A	FK-2530A	FK-1520C	FK-2025C	FK-2530C
外徑øD	20	25	15	20	25
長度T	25	30	20	25	30

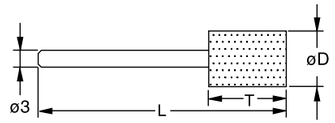


型號	FK-3208E	FK-4010E	FK-1520K	FK-2025K	FK-2530K
外徑øD	32	40	15	20	25
長度T	8	10	20	25	30

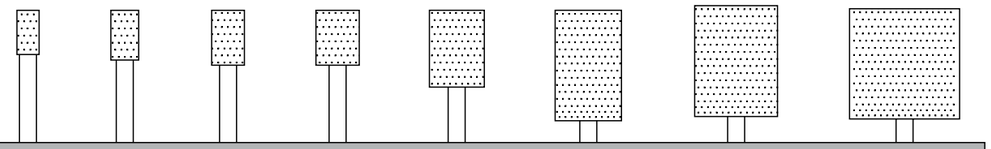
型號	AB-R6	AB-R10	AB-R12
外徑WxH	6x6	10x10	12x12
長度T	25	35	45
總長L	55	60	70



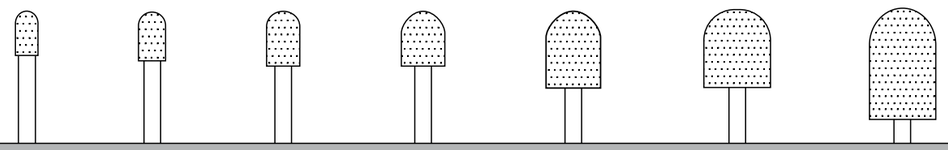
羊毛磨棒



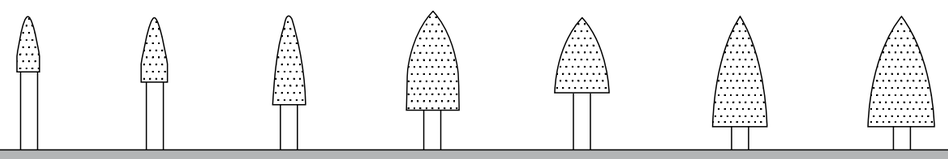
單位:mm



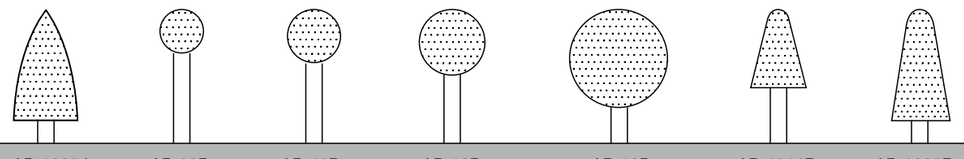
型號	AB-0408A	AB-0509A	AB-0610A	AB-0810A	AB-1014A	AB-1220A	AB-1520A	AB-2020A
外徑øD	4	5	6	8	10	12	15	20
長度T	8	9	10	10	14	20	20	20



型號	AB-0408C	AB-0509C	AB-0610C	AB-0810C	AB-1014C	AB-1214C	AB-1220C
外徑øD	4	5	6	8	10	12	12
長度T	8	9	10	10	14	14	20



型號	AB-0410J	AB-0512J	AB-0616J	AB-0817J	AB-1014J	AB-1020J	AB-1220J
外徑øD	4	5	6	8	10	10	12
長度T	10	12	16	17	14	20	20



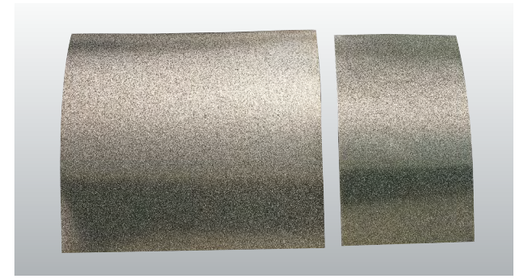
型號	AB-1225J	AB-08B	AB-10B	AB-12B	AB-18B	AB-1014R	AB-1225R
外徑øD	12	8	10	12	18	10	12
長度T	25	-	-	-	-	14	25

型號	AB-1218T	AB-1218H	2503E	2504E	2505E
外徑øD	12	12	25	25	25
長度T	18	18	3	4	5

拋光類

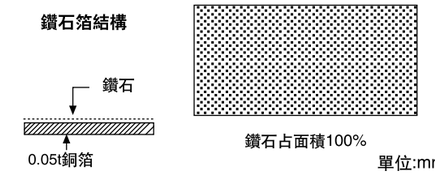
鑽石箔、鑽石布及鑽石膜

鑽石箔



結合方式：電鍍鎳
用途：各種材料打磨，拋光，清理。
特點：a、柔軟；b、銳利；c、壽命長；d、使用方便。

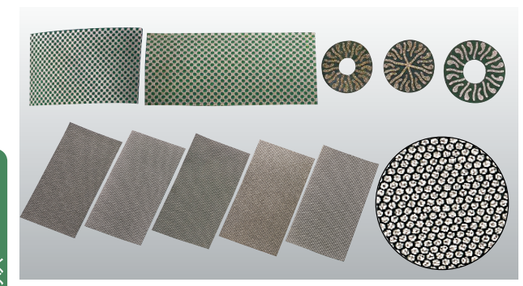
鑽石箔結構



單位:mm

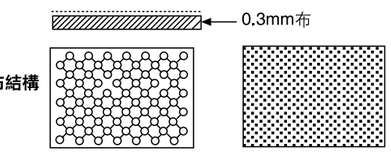
鑽石箔標准尺寸	可選粒度
50Wx100L	#60 #100 #120 #150 #200
100Wx100L	#300 #400 #600 #800 #1200…
200Wx200L	

鑽石布



結合方式：電鍍鎳
用途：各種材質的粗磨、精磨。如：石英，陶瓷等。
特點：
a、柔軟、不易斷；
b、網狀設計易逃屑，不易塞目，更銳利；
c、有背膠可直接貼于各種製具。

鑽石布結構

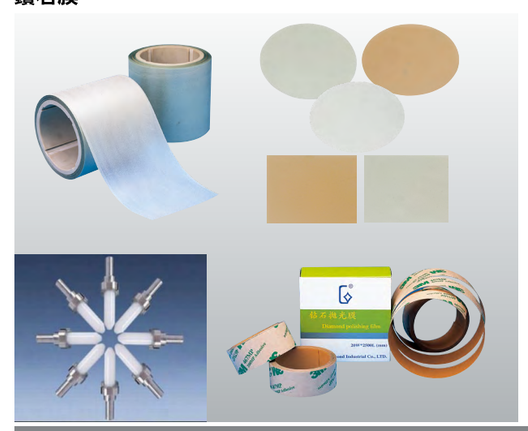


網狀或圓點結構，鑽石占面積50%

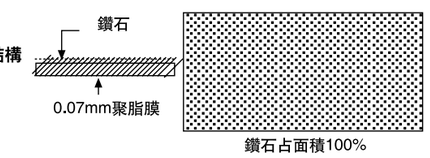
單位:mm

鑽石布標准尺寸	可選粒度
50Wx100L	
100Wx100L	
200Wx300L	#150 #200 #400 #600 #800
ø25x8H	
ø30x11H	

鑽石膜



鑽石膜結構



結合方式：膠結合
用途：用于各種材料的拋光，如：光纖接頭。對塑膠模具消除橘皮現象有明顯作用。
特點：質地柔軟，更貼合于各種製具進行拋光作業。

單位:mm

鑽石膜標准尺寸	50x100	200x300	20x2500	100x40000	ø110	ø127			
可選粒度	#1800	#2000	#3000	#5000	#8000	#10000	#14000	#28000	#60000
粒徑	6/12	5/10	4/8	3/6	2/4	1.5/3	0/2	0/1	0/0.25
對應顏色	綠	紫	桔	棕	黄	黄	白	灰	深灰

鑽石纖維油石及帶柄油石

一、鑽石纖維油石

用途：

超聲波研磨機使用，用于放電加工后粗糙面的整修。

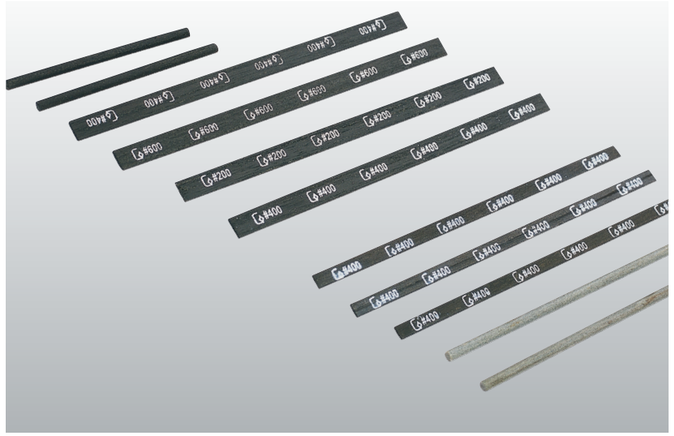
特點：

a、比陶瓷纖維油石更銳利

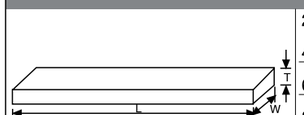
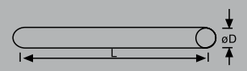
b、以鑽石爲磨料，碳纖維爲增韌材料。

比陶瓷纖維油石能適合加工的材質更多。

如碳化鎢、玻璃、陶瓷等。



標准規格：

形狀	尺寸		粒 度	備注
	2.0W 4.0W 6.0W 8.0W 10.0W	x1.0Tx	100L 50L	#200 #400 #600 #800	"———"表示爲常規使用規格。
	ø3x100L			#200 #400 #600 #800	

配套塑膠手柄

二、帶柄油石

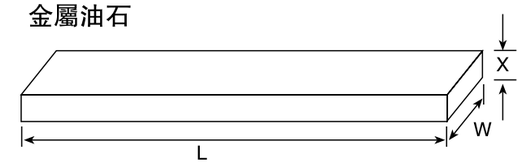
編號	油石尺寸 (WxXxL)	手柄長	説明	可供粒度
RSH-01	10x2x40	160	塑膠柄	#200 #400 #600 #800 #1000 #2000 #3000 #5000 #8000
RSH-02	5x2x40	150	鐵柄	
RSH-03	5x2.5Rx4x40			

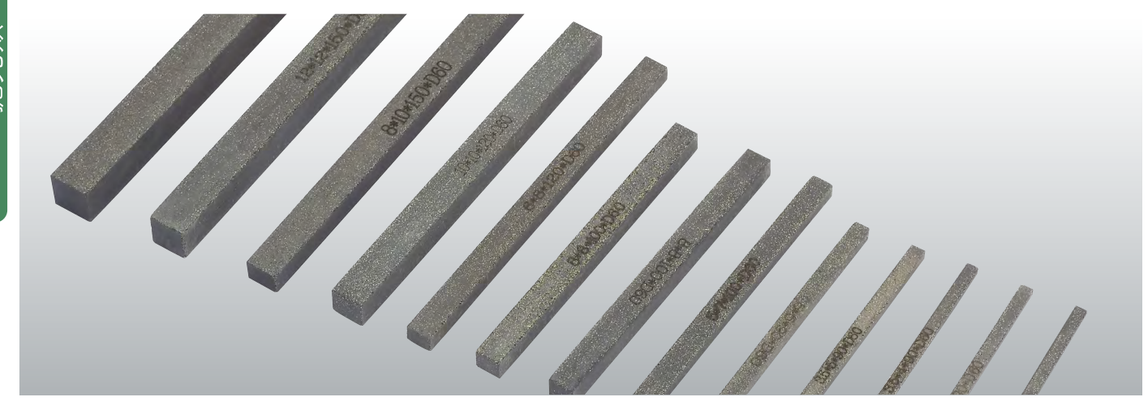
用途：帶柄油石特別適合在綫修整刀具刃部

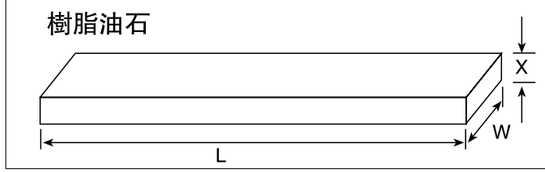
金屬油石和樹脂油石

拋光類

拋光類

外形及代號	可選粒度	標准尺寸 (WxXxL)
金屬油石 	#50 #100 #150 #200 #400 #600	4x2x90　8x6x120 4x2.5x90　10x8x150 5x3.5x90　10x10x120 5x5x90　10x10x150 7x5x100　12x12x150 8x8x100　13x13x150



外形及代號	可選粒度	標准尺寸 (WxXxL)
樹脂油石 	#150　#800 #200　#1000 #250　#2000 #300　#3000 #400　#5000 #600　#8000	4x2x90　8x6x120 4x2.5x90　10x10x120 5x3.5x90　10x8x150 5x5x90　10x10x150 7x5x100　12x12x150 8x8x100　13x13x150

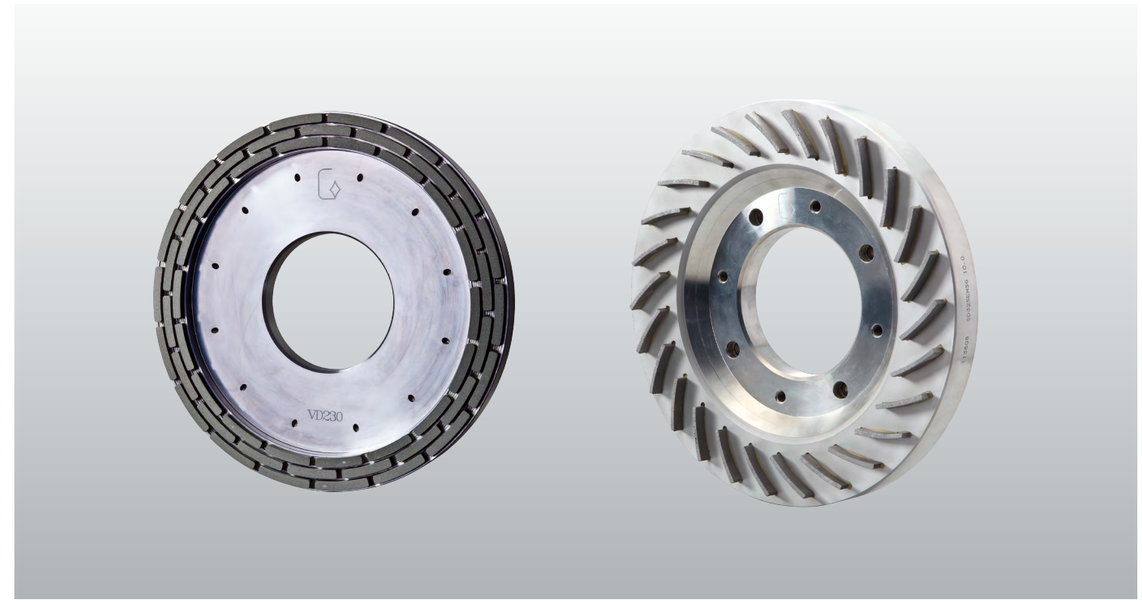
用途：

刀具、刃具精修，模具及零件精密研磨，内孔研磨（珩磨）

半導體加工工具

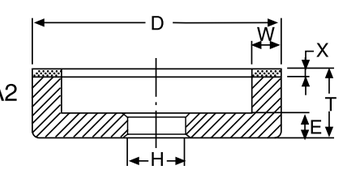
LED 基板研磨砂輪

在半導體元器件的前段加工中，晶圓基板的減薄研磨需要用各種各樣的鑽石砂輪，常用的LED基板有砷化鎵(GaAs)和人造藍寶石(即單晶氧化鋁)，在對這兩種材料的減薄研磨中，必須保證基板的平行度和表面粗糙度，同時整個晶圓不得有任何細微的裂紋，這就對所使用的鑽石砂輪提出了很高的要求，我們經過與公司客户密切合作，開發出了適合這兩種材料的砂輪.

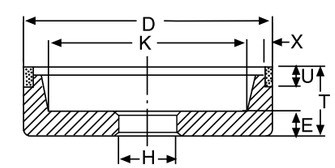


部分規格列表如下：

6A2



6A9



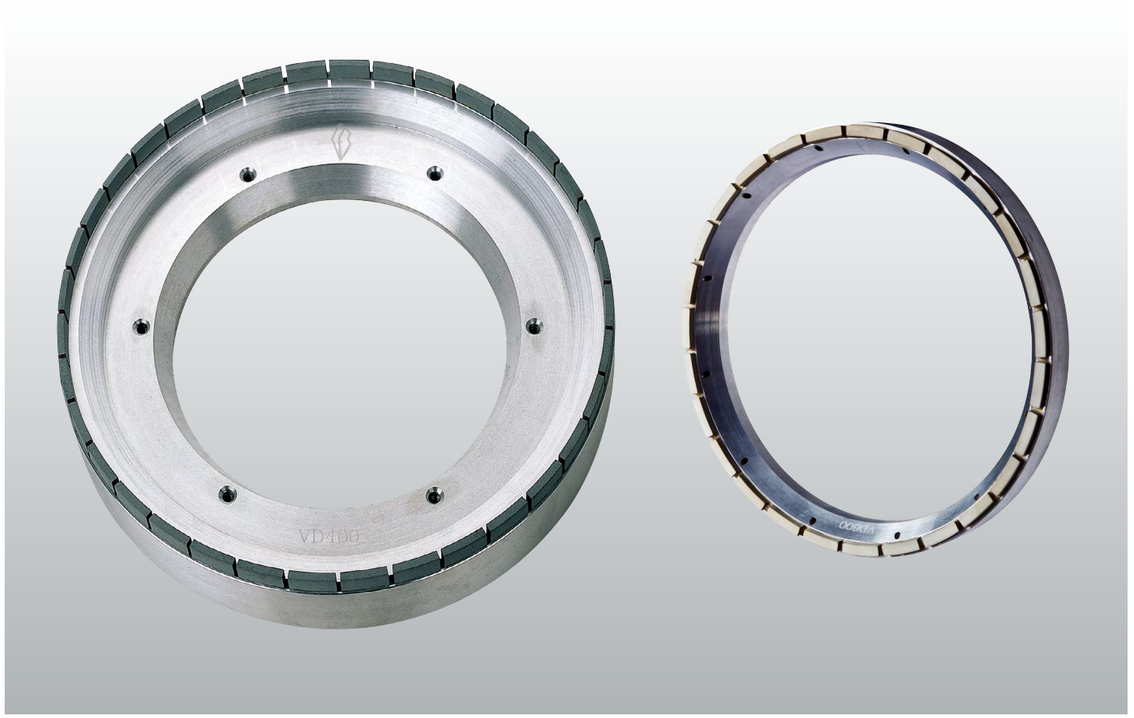
結合劑	形狀	D(mm)	W(mm)	X(mm)	H(mm)	粒度	用途
陶瓷	6A2	150	3-10	5-10	M12 x 1.75	D300-3000	藍寶石／砷化鎵
金屬	6A9S	254	4	8+1	155	D300-3000	硅晶圓回收
	6A9S	254	3-4	10+2	155	D300-400	藍寶石

結合劑	形狀						適用于GaAs等半導體材料的平面研磨
		D	X	U	L	H	粒度
樹脂	6A9S	150	3	8	20	M12	D400-D2000

其它規格可根據客户的要求製作

晶圓背磨砂輪

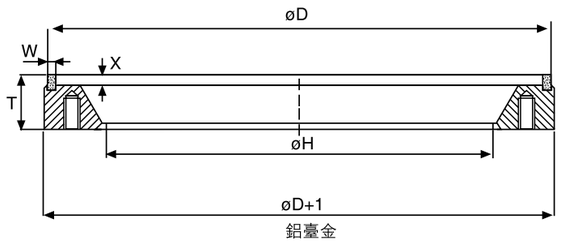
半導體封裝時，第一步需將晶圓進行背面減薄加工，減薄后的晶圓再進行切割及灌膠等作業。減薄時鑽石砂輪必須保證在粗精磨時保持穩定的研磨速率和表面加工質量，以保證晶圓厚度一致性，從而確保高的封裝良率。



用途：硅晶圓和半導體化合物晶圓的背面減薄加工。

特點：

1. 獨特的結合劑設計保證及製作工藝穩定的切削速度。
2. 良好的自銳性降低研磨阻力，降低破片風險。
3. 精確的鑽石分級和生產控製嚴格的保證減薄后晶圓的表面質量的穩定性。
4. 通過當地化生產，我們可以提供高性價比的產品。



鋁臺金

粒度	D(mm)	W(mm)	X(mm)	H(mm)
#325 (D54/80)	ø200	2~5	5	155
|	|			158
				190
#8000 (D2/4)	ø400			235

半導體加工工具

鑽石CMP修整器

用　途

用于半導體加工行業晶圓拋光墊的修整。

特　點

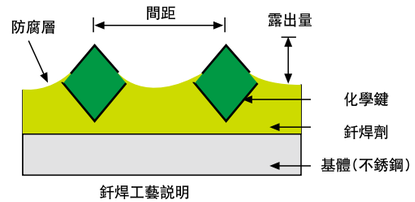
- 用單層釬焊工藝，鑽石與釬料以化學鍵結合，鑽石不脱落；
- 鑽石出露量高，露出一致；
- 鑽石排列有序，利用率高，修整速度快；
- 使用壽命長；
- 加工平面度好；

標准規格列表

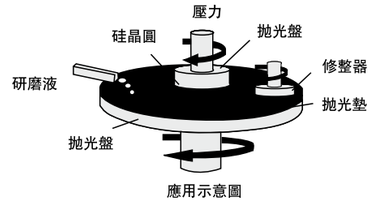
型號規格	外經 (mm)	鑽石層寬度 (mm)	厚度 (mm)	鑽石分布 (pcs/cm^2)	鑽石尺寸	塗層種類
ø108x6.6T	108	25	6.6	156±5	#60/70,70/80	Ni
ø50x8.3T	50	/	8.3	156±5	#60/70,70/80	Ni
ø20x7.3T	20	/	7.3	180±5	#60/70,70/80	Ni

注：其它規格可根據用户要求定製。

釬焊及應用示意圖



釬焊工藝説明



應用示意圖

鑽石薄切片

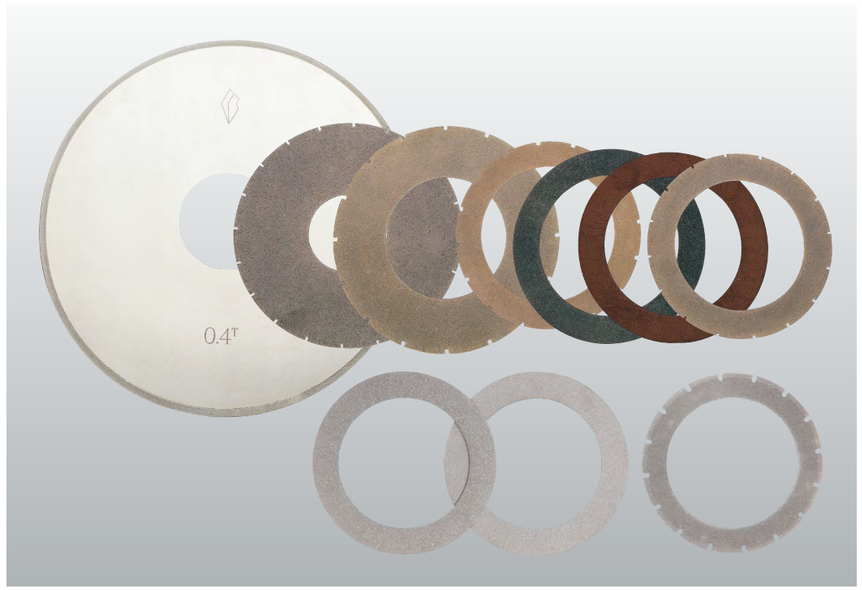
BEST

用途

晶圓、晶粒精密切割
半導體封裝后分切
光學玻璃/石英/藍寶石切割
印刷電路板切割加工
精密陶瓷材料加工

特點

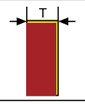
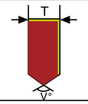
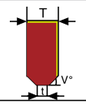
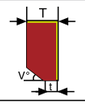
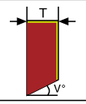
切割精度高
切割效率高
加工過程熱影響區小
切片壽命長，可降低生產成本
切縫整潔平滑



標准規格列表

結合劑類型	形狀代號	外徑 (mm)	內徑 (mm)	切片厚度 (mm)	厚度公差 (mm)	鑽石粒度	鑽石粒徑 (μm)
树脂结合(RB)	1A8	ø56	ø40	0.10	±0.003	D2000	5-10
金属结合(MB)	1E8	ø75	ø25.4	0.15	±0.005(★)	D1500	8-15
镀镍结合(NB)	1M8	ø125	ø31.75	0.20	±0.01	D1200	10-20
	1N8			0.25		D800	20-30
	1V8			0.30		D600(★)	30-40
				0.35		D400(★)	36-54
				0.40		D300	50-65
				0.45		D200(★)	65-85
				0.50		D170	75-97
						D150(★)	90-116
						D120	107-139

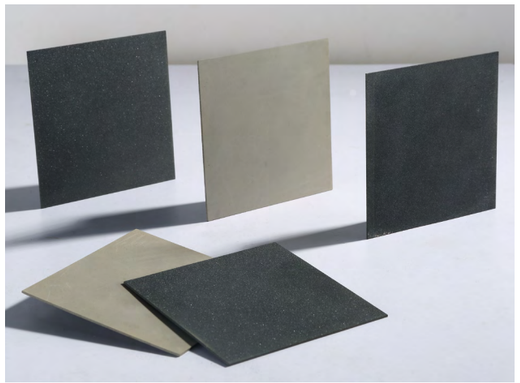
形狀代號說明如下

形狀代碼	1A8	1E8	1M8	1N8	1V8
形狀 形狀					

選用說明書

- RB(不開槽)更適合加工脆薄的材料,MB(開16–20槽)較適合加工硬厚的材料。
- 外徑、內徑、切片厚度、粒度應由客户根據加工要求指定，但在指定粒度時請留意厚度應大于最大粒徑的3倍。
- 表中所列爲本公司標准規格。
- ″★″ 爲本公司推薦優選項，在切割加工中比較常見。

指定規格示例：RB 1A8 ø56 x 40Hx0.20T±0.005xD400



磨刀板

需要時可選用右側圖示磨刀板給刀片出刃。
標准尺寸：75x75x1
80x80x1
標准粒度：#400 #600 #1200

其它加工工具

整刷板

一、用途：

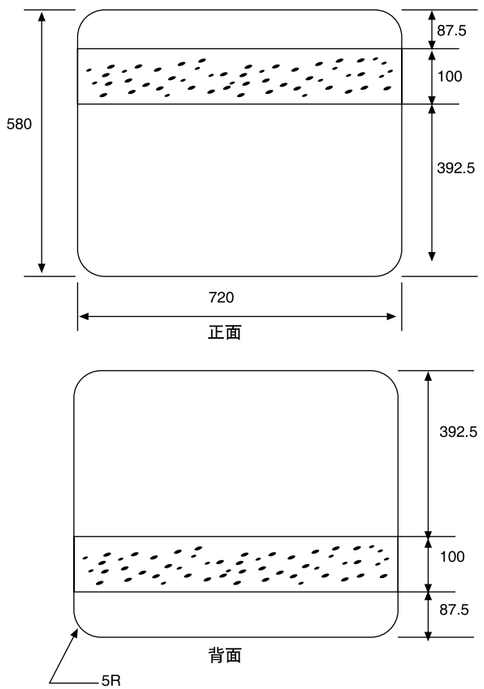
用于印刷電路板(PCB)清理刷輪的修銳

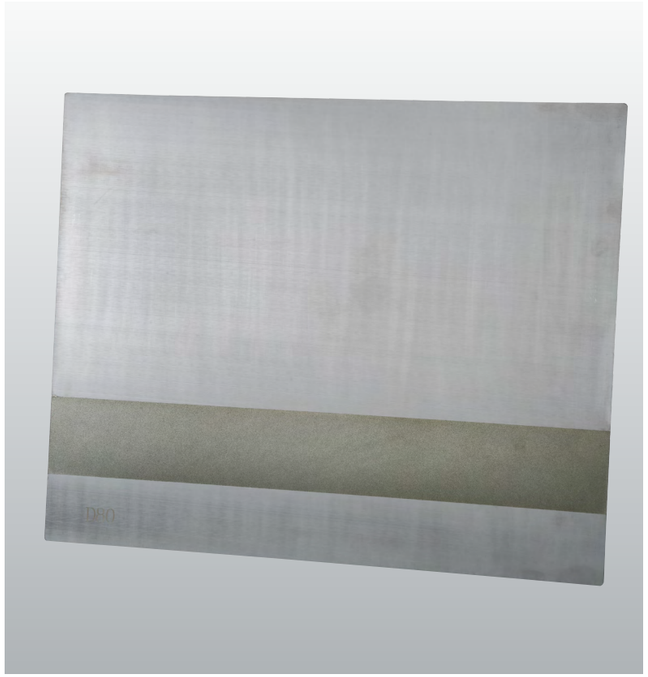
二、粒度：

#80用于修整不織布刷輪,#200用于修整陶瓷刷輪

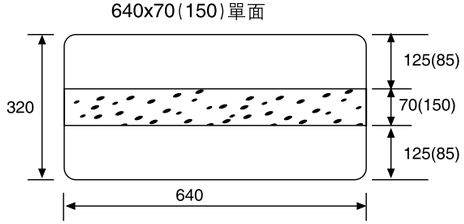
三、規格

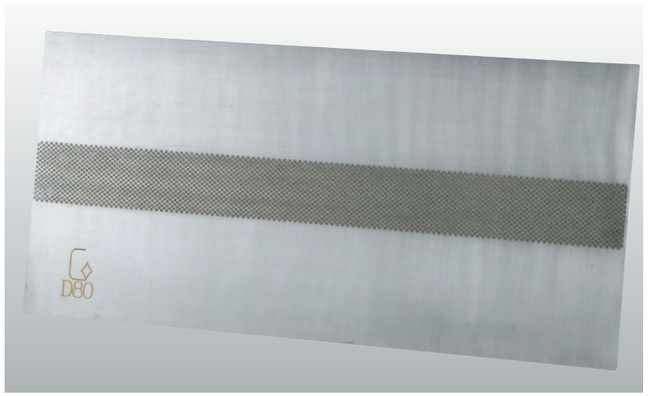
720x100雙面同粒度





640x70(150)單面





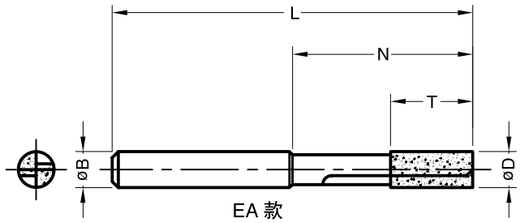
數量3片以上的非標規格可接受訂製。

陶瓷加工工具

一、電鍍銑磨刀具

用途: 氧化鋁、碳化硅、石英等陶瓷銑磨加工。

特點：精度高、鋒利度優。



EA 款

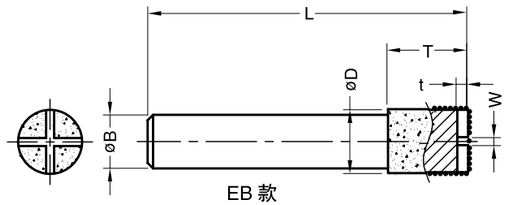
標准規格

產品代號	øD	T	øB	L	N	粒度	基體材料
VEA3	3	10	6	60	30	D120	中碳鋼
VEA5	5	10	6	60	30	D120	中碳鋼
VEA6	6	10	6	60	30	D120	中碳鋼
VEA8	8	10	10	80	40	D120	中碳鋼
VEA10	10	10	10	80	40	D120	中碳鋼
VEA12	12	12	12	80	40	D120	中碳鋼

非標尺寸請提供樣品或圖紙訂制

其它加工工具

其它加工工具



EB 款

標准規格

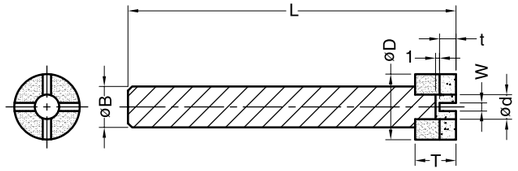
產品代號	øD	T	øB	L	W	t	粒度	基體材料
VEB3	3	10	6	50	1	2	D150 D400	中碳鋼
VEB4	4	10	6	50	1	2	D150 D400	中碳鋼
VEB5	5	10	6	50	1	2	D150 D400	中碳鋼
VEB6	6	12	6	50	1	2	D150 D400	中碳鋼
VEB8	8	12	8	50	1.5	2	D150 D400	中碳鋼
VEB10	10	15	10	60	1.5	2	D120 D400	快削鋼
VEB12	12	15	10	60	1.5	2	D120 D400	快削鋼
VEB16	16	20	10	80	2	2	D120 D400	快削鋼
VEB20	20	20	10	80	2	2	D100 D200	快削鋼
VEB25	25	20	16	80	2	2	D100 D200	快削鋼
VEB30	30	20	16	80	2	2	D100 D200	快削鋼

非標尺寸請提供樣品或圖紙訂制

二、金屬銑磨刀具

用途： 氧化鋁、碳化硅、石英等陶瓷材料銑磨加工。

特點： 綜合壽命長、適合大余量加工。



標准規格

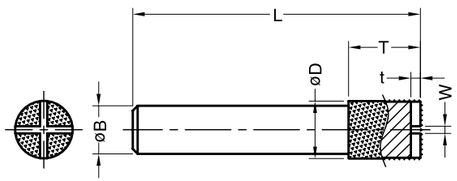
產品代號	øD	T	øB	L	ød	W	t	粒度	刀柄材料
VM6	6	8	6	60	3	1	3	D100	中碳鋼
VM8	8	8	6	60	4	1	3	D100	中碳鋼
VM10	10	8	6	60	4	2	3	D80	中碳鋼
VM12	12	10	8	80	5	2	4	D80	中碳鋼
VM16	16	10	10	80	6	2	4	D80	快削鋼
VM20	20	15	16	80	10	3	6	D60	快削鋼
VM25	25	20	20	80	15	3	8	D60	快削鋼
VM30	30	20	20	80	15	3	8	D60	快削鋼

非標尺寸請提供樣品或圖紙訂制

三、釬焊銑磨刀具

用途： 氧化鋁、碳化硅、石英、花崗石等非金屬材料高效磨削。

特點： 耐熱性好、鋒利度好于金屬刀。適用于大余量快速銑磨。



標准規格

產品代號	øD	T	øB	L	W	t	粒度	基體材料
VBZ3	3	10	6	50	0.5	1	D80	中碳鋼
VBZ4	4	10	6	50	0.5	1	D80	中碳鋼
VBZ5	5	10	6	50	1	1	D80	中碳鋼
VBZ6	6	12	6	50	1	1	D80	中碳鋼
VBZ8	8	12	8	50	1.5	1.5	D80	中碳鋼
VBZ10	10	15	10	60	1.5	1.5	D80	快削鋼
VBZ12	12	15	10	60	1.5	1.5	D80	快削鋼
VBZ16	16	20	10	80	2	2	D80	快削鋼
VBZ20	20	20	10	80	2	2	D80	快削鋼
VBZ25	25	20	16	80	2	2	D80	快削鋼
VBZ30	30	20	16	80	2	2	D80	快削鋼

非標尺寸請提供樣品或圖紙訂制

其它加工工具

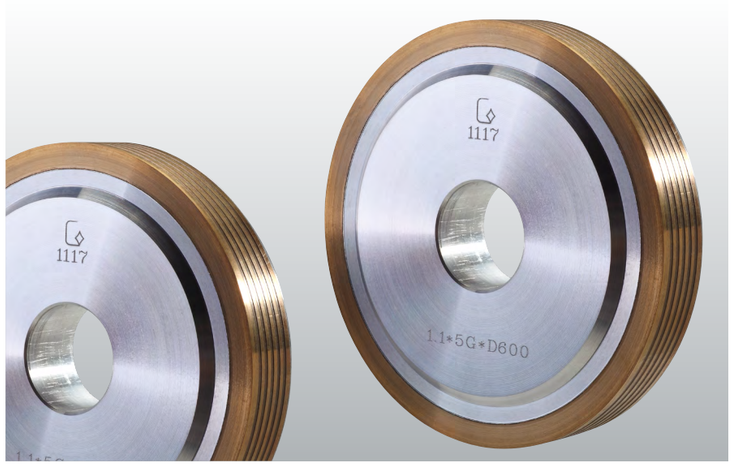
其它加工工具

金屬鑽管

用途： 陶瓷、玻璃和石英等鑽孔，LED用人造藍寶石套料。

特點： 特殊的燒結工藝保證更好耐磨性。高精密研磨工藝實現更高的鑽孔質量。

觸屏玻璃磨邊砂輪



金屬磨邊砂輪

用途： TFT-LCD玻璃磨邊

主要生產設備

BEST
佳品金剛石

佳品研磨工具有限公司

新北市三重區光復路一段 30 巷 40 號
電話：+886-2-85112518
傳真：+886-2-85112132
網址：www.cptools.com.tw
郵箱：cp.tools@msa.hinet.net

厦門佳品金剛石工業有限公司

福建省厦門市集美區灌口中路 126 號
電話：+86-592-5217731
傳真：+86-592-5217217
網址：www.cpdia.com
郵箱：cpdia@cpdia.com