BEST

Since 1989

佳品研磨工具有限公司

CP TOOLS CO., LTD

廈門佳品金剛石工業有限公司

XIAMEN CHIAPING DIAMOND INDUSTRIAL CO., LTD.

诚信善为 有口皆碑

关于佳品

1989 年在福建厦门成立厦门佳品金刚石工业有限公司，专业生产和销售钻石与立方氮化硼(CBN)工具，产品成功应用于模具加工与半导体加工产业。

1996 年公司顺利通过 ISO9001 品质管理系统认证，并获得 CQC 颁发的认证证书，公司的品质管理水准得到国际认证。

台北办公室—佳品研磨工具有限公司于 2007 年成立，以服务台湾客户。

公司全体员工秉持满足客户需求的工作理念，不断研发新产品、优化生产工艺、产品品质，赢得客户的信赖，达成公司和客户能互惠互利。

在模具加工业深受客户青睐，产品包括钻石磨棒、钻石锉刀、钻石 /CBN 砂轮、钻石修刀、钻石研磨膏、钻石箔、钻石布、羊毛轮等都是公司优势产品。

在半导体加工业及其他行业的精密加工工具，产品涵盖 CMP 修整器、钻石薄切片、背磨砂轮等。

在刀具加工业，树脂砂轮成功用于 PCB 微钻头切排屑槽。陶瓷砂轮用于 PCD 刀具的粗磨及精磨。

其他如 LED、玻璃、陶瓷、光纤等行业，我们也努力与客户合作开发相应的加工工具，力求取代进口产品，协助客户降低成本，提升品质。

目录

钻石锉刀 1
钻石平斜锉刀 2
钻石机械平斜锉刀 3
钻石 FA 锉刀片 4
钻石精密锉刀 5
钻石精密锉刀 6
钻石异型锉刀 7
钻石机械锉刀 8
钻石 HF 锉刀 9
钻石搪孔锉刀 10

钻石磨棒 11
钻石电镀锯片 12
钻石 /CBN 电镀内孔磨棒 13
陶瓷 / 树脂磨棒 14
BH 钻石磨棒 2.34mm 柄 15
BM 钻石磨棒 3mm 柄 16
BM 钻石磨棒 3mm 柄组合 17
BC 钻石磨棒 6mm 柄 18
电镀钻孔磨棒 19
电镀攻牙磨棒 20
加长型钻石磨棒 21

钻石修整工具 22
钻石修刀 - 单石、多石 23
钻石修刀 - 扁修刀、八面体 24
钻石修刀 - 圆锥、角锥 25
钻石结合修刀 26
钻石修刀 -CDD 27
钻石修刀 -CDD 单柱 28
钻石修刀 -CDD 成型 29
砂轮修整器 30
钻石修整轮 31

钻石 CBN 砂轮 32
钻石与 CBN 砂轮使用说明 33
钻石与 CBN 砂轮的表示方式 34
常用砂轮形状及尺寸标示 35
树脂钻石 /CBN 砂轮 36
陶瓷钻石 /CBN 砂轮 37
电镀钻石 /CBN 砂轮 38
钨钢钻头铣刀专用砂轮 39
投影研磨 (PG) 砂轮 40

钻石抛光工具 41
钻石研磨膏及钻石微粉 42
FK 羊毛轮 6mm 柄 43
AB 羊毛轮 3mm 柄 44
钻石箔、钻石布、钻石膜 45
带柄油石、金属油石、树脂油石 46

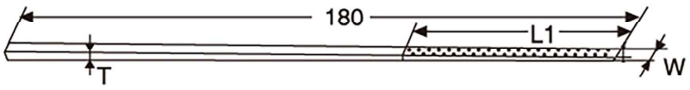
半导体加工工具 47
LED 基板研磨砂轮 48
晶圆背磨砂轮 49
钻石 CMP 修整器 50
钻石薄切片 51

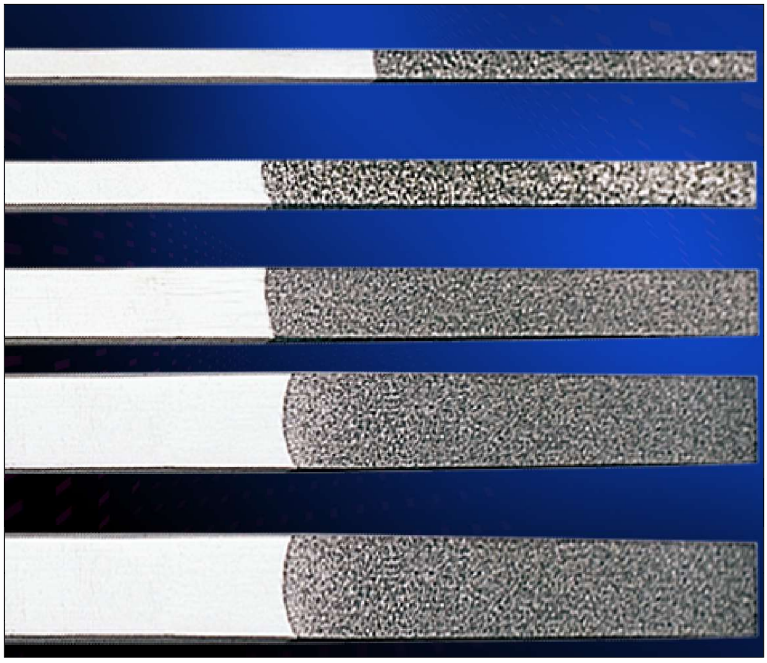
其他加工工具 52
整刷板 53
钻石金属钻管 54
光学玻璃加工工具 55

钻石锉刀

钻石平斜锉刀的平斜设计能同时兼顾模具的表面及窄缝的修磨，选用不同粒度的锉刀可以达成从粗磨到精修的各种加工要求。

CF-400 标准型钻石平斜锉刀





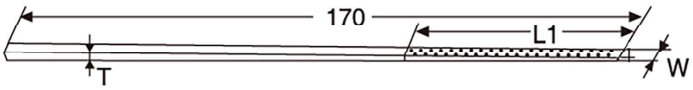
单位：mm

型号	粒度	W	L1	T
CF-402J	#150	2.5	40	1.6
CF-402F	#200			
CF-402V	#400			
CF-404J	#150	4	50	
CF-404F	#200			
CF-404V	#400			
CF-406J	#150	6		
CF-406F	#200			
CF-406V	#400			
CF-408J	#150	8		
CF-408F	#200			
CF-408V	#400			

12 支 / 组

CF-410J	#150	10	50	2.3
CF-410F	#200			
CF-410V	#400			

CF-600 耐用型钻石平斜锉刀

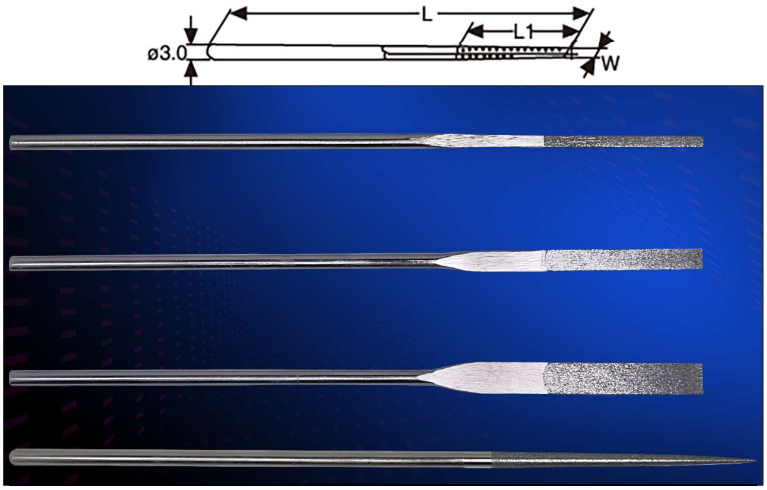


单位：mm

型号	粒度	W	L1	T
CF-602J	#150	2.5	50	1.6
CF-602F	#200			
CF-602V	#400			
CF-604J	#150	4		
CF-604F	#200			
CF-604V	#400			
CF-606J	#150	6		
CF-606F	#200			
CF-606V	#400			
CF-608J	#150	8		
CF-608F	#200			
CF-608V	#400			

12 支 / 组 适用于钨钢

PTF-10 轻巧经济型钻石平斜锉刀



单位：mm

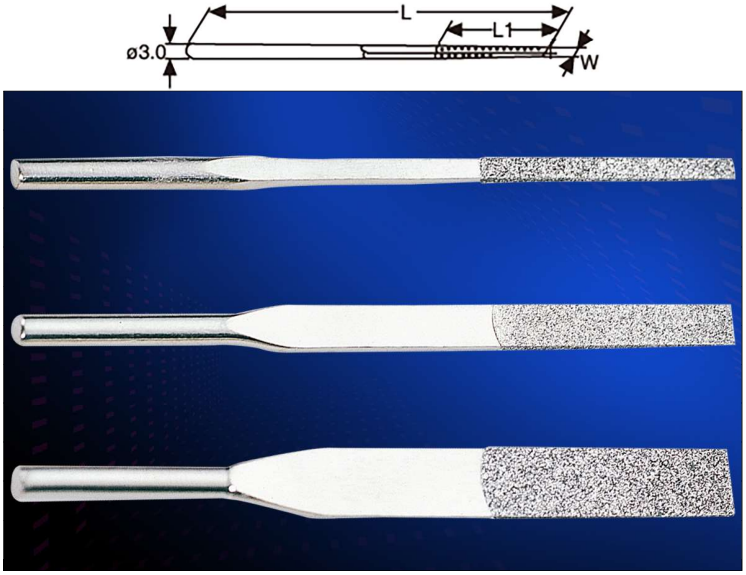
型号	粒度	W	L	L1
PTF-12F	#200	2	130	30
PTF-12V	#400			
PTF-12X	#600			
PTF-14F	#200	4		
PTF-14V	#400			
PTF-14X	#600			
PTF-16F	#200	6		
PTF-16V	#400			
PTF-16X	#600			
PTF-103X	#600	0.5R	140	50

10 支 / 组

钻石机械平斜锉刀

本系列锉刀配合电动、气动或超声波研磨机使用，可大幅度提高工作效率，减轻使用者的劳动强度。

MTP-120 钻石机械平斜锉刀 标准型

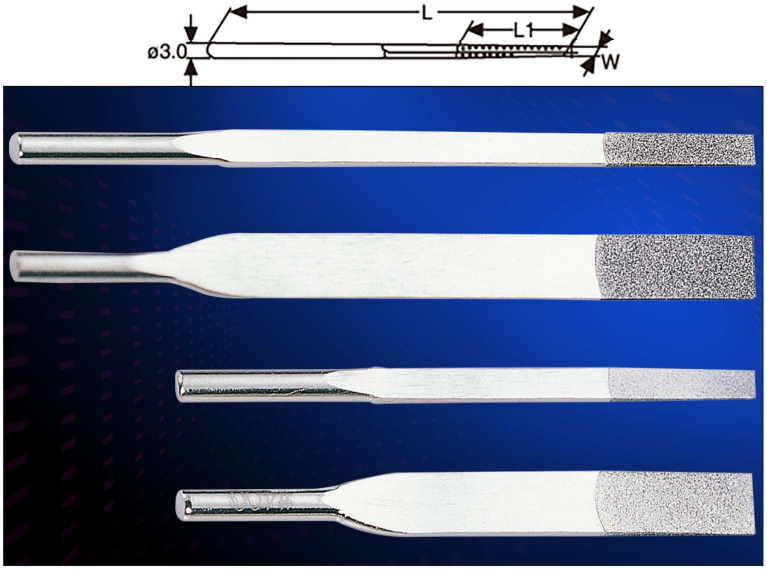


单位：mm

型号	粒度	W	L	L1
MTP-12J	#150	2	70	25
MTP-12F	#200			
MTP-12H	#300			
MTP-12V	#400			
MTP-14J	#150	4		
MTP-14F	#200			
MTP-14H	#300			
MTP-14V	#400			
MTP-16J	#150	6		
MTP-16F	#200			
MTP-16H	#300			
MTP-16V	#400			

12 支 / 组

MTF-100 钻石机械平斜锉刀 耐用型，适用于钨钢

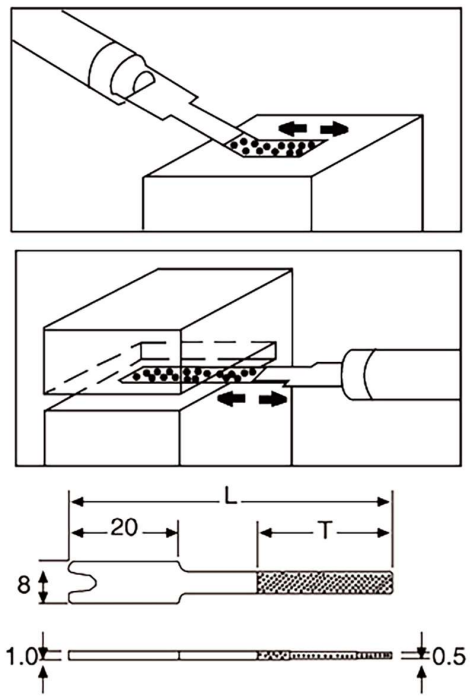


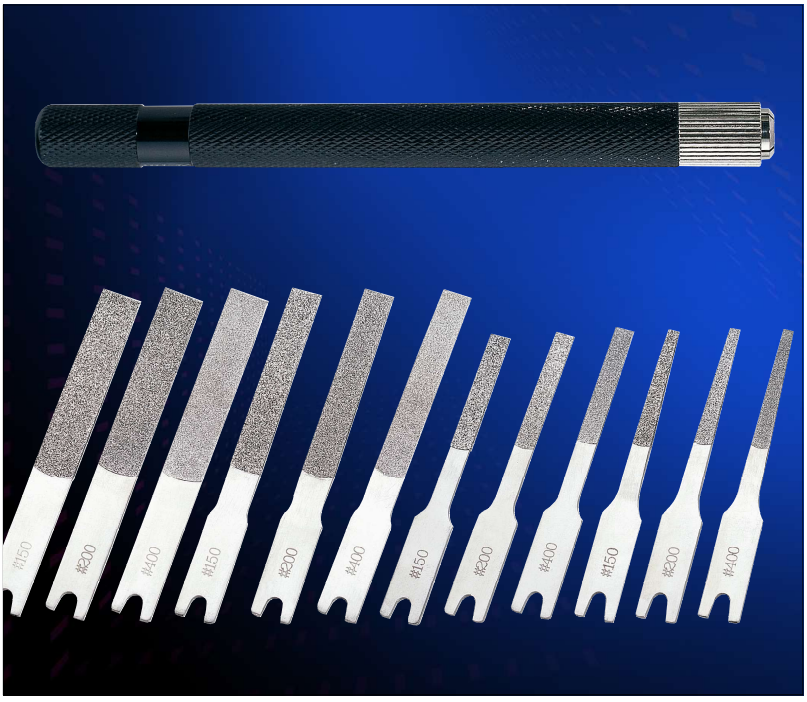
单位：mm

型号	粒度	W	L	L1
MTF-13F	#200	3	72	15
MTF-13V	#400			
MTF-13X	#600			
MTF-16F	#200	6		
MTF-16V	#400			
MTF-16X	#600			
MTF-23F	#200	3	56	
MTF-23V	#400			
MTF-23X	#600			
MTF-26F	#200	6		
MTF-26V	#400			
MTF-26X	#600			

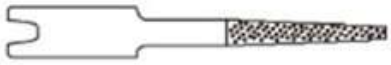
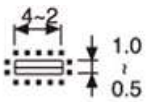
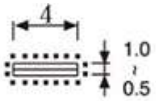
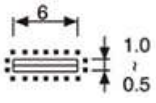
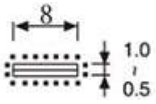
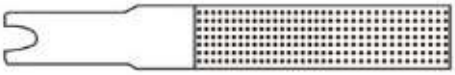
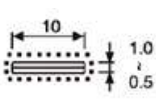
12 支 / 组

特点：
富弹性，可弯曲研磨
厚度只有 1mm，适合狭缝研磨
适合用于各种锉磨机及快捷手柄



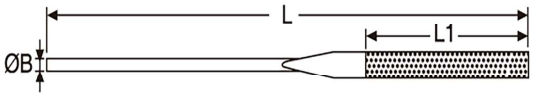


单位：mm

	形状	L	T	粒度	编号
		60	25	#150 #200 #400 #600	★ FA-426J ★ FA-426F ★ FA-426V FA-426X
		60	25	#150 #200 #400 #600	★ FA-446J ★ FA-446F ★ FA-446V FA-446X
		70	40	#150 #200 #400 #600	★ FA-667J ★ FA-667F ★ FA-667V FA-667X
		70	40	#150 #200 #400 #600	★ FA-887J ★ FA-887F ★ FA-887V FA-887X
		70	40	#150 #200 #400 #600	FA-107J FA-107F FA-107V FA-107X
		136	快捷手柄		XH-12

FA-120　12 支 / 组〈含★各 1 支〉

本系列锉刀适用于模具及各类制品的有形状要求的部位的精密修整。



PF-10 钻石精密锉刀

标准型

粒度：**#150** #200 #400 #600

单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
PF-101	5.5x1.5	▭	3	140	50
PF-102	5x2	⌓			
PF-103	Ø3	○			
PF-104	2.5x2.5	□			
PF-105	3.5	△			

5 支 / 组

PF-10L 钻石精密锉刀

钻石部分加长，有效延长使用寿命

粒度：**#150** #200 #400

单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
PF-101L	5.5x1.5	▭	3	140	70
PF-102L	5x2	⌓			
PF-103L	Ø3.2	○			
PF-104L	2.5x2.5	□			
PF-105L	3.5	△			

5 支 / 组

PF-20 钻石精密锉刀

粗壮的设计更有利于强力磨修

粒度：**#150** #200 #400

单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
PF-201	8.5x1.6	▭	4	200	70
PF-202	7.5x2.2	⌓			
PF-203	Ø 4	○			
PF-204	3.5x3.5	□			
PF-205	4.8	△			

5 支 / 组

PF-30 钻石精密锉刀

提供不同尺寸供选择

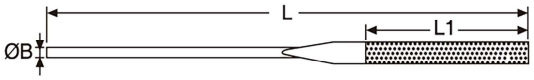
粒度：**#150** #200 #400

单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
PF-301	7.5x1.5	▭	3.4	180	60
PF-302	6x2	⌓			
PF-303	Ø 3.5	○			
PF-304	3.2x3.2	□			
PF-305	4	△			

5 支 / 组

本系列锉刀适用于模具及各类制品的有形状要求的部位的精密修整。



PF-70 钻石精密锉刀

模具窄缝修整专用

粒度：**#150** #200 #400 #600

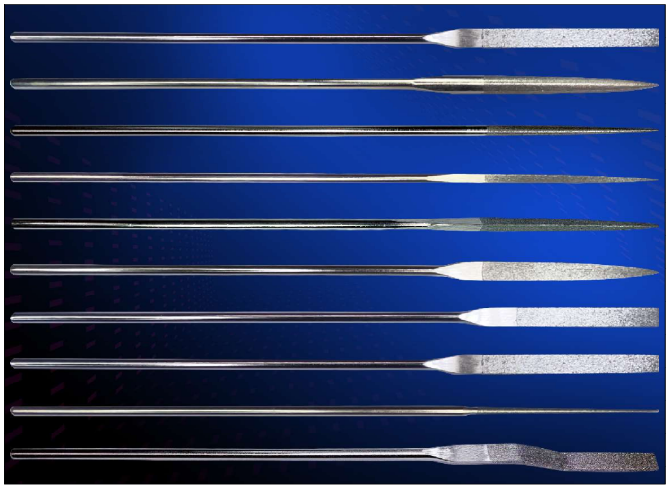
单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
PF-705	5.5x0.5	▭	3	140	40
PF-708	5.5x0.8	▭			50
PF-710	5.5x1.0	▭			

单支包装

PFL-10 钻石精密锉刀

柄比 PF-10 长，较好抓持

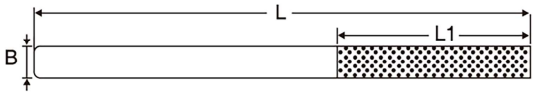


粒度：**#200** #400

单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
PFL-101	5.5x1.5	▭	3	180	50
PFL-102	5x2	⌓			
PFL-103	Ø 3	○			
PFL-104	3x3	□			
PFL-105	3.5	△			
PFL-106	5.5x1	▭			
PFL-705	5.5x0.5	▭			40
PFL-708	5.5x0.8	▭			50
PFL-03	Ø 2.5	○			
PFL-01	5.5x1.5	▭			

10 支 / 组



IF-50 钻石精密锉刀

铁工用粗磨加工

粒度：**#120** #200 #400

单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
IF-501	10x3.5	▭	10.5x3.5	215	80
IF-502	10.5x3.5	⌓	10.5x3.5		
IF-503	Ø 5	○	5x5		
IF-504	6x6	□	5.7x5.7		
IF-505	8.4	△	10.5x3.5		

5 支 / 组

IF-70 钻石精密锉刀

铁工用粗磨加工，比 IF-50 更灵巧

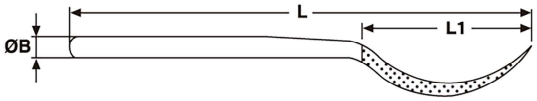
粒度：**#120**

单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
IF-701	9.5x2.5	▭	9.2x2.3	200	70
IF-702	8.5x3	⌓	8.3x3		
IF-703	Ø 4.5	○	5x5		
IF-704	4x4	□	3.7x3.7		
IF-705	6.5	△	8x3		

5 支 / 组

本系列锉刀适用于各类异型模具及制品的雕铣或电火花加工之后的修整。



BF-60 钻石异型锉刀

标准型

粒度：**#150** #200 #400

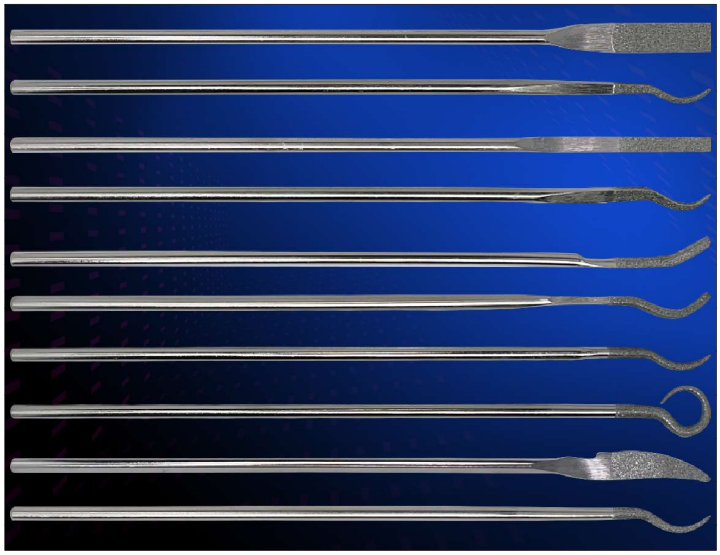
单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
BF-601	5.5x1.5	▭	3	140	30
BF-602	5x2	⌓			
BF-603	Ø 3	○			
BF-604	2.5x2.5	□			
BF-605	3	△			

5 支 / 组

BF-90 钻石异型锉刀

手持型。形状齐全，适合小型复杂模具及制品磨修，较好抓持。



粒度：**#150** #200 #400

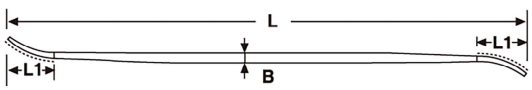
单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
BF-901	6x1.3	▭	3	140	20
BF-902	2.5x2.5	□			
BF-903	3.5x1.5	▭			
BF-904	3.5	△			
BF-905	5x2	⌓			
BF-906	3.5x1.5	▭			
BF-907	3.5x2.4	⬭			
BF-908	Ø 3	○			
BF-909	5x1.5	▯			
BF-910	Ø 2.5	○			

10 支 / 组

BF-80 钻石异型锉刀

两头均可使用，方形手柄。



粒度：**#150** #200

单位：mm

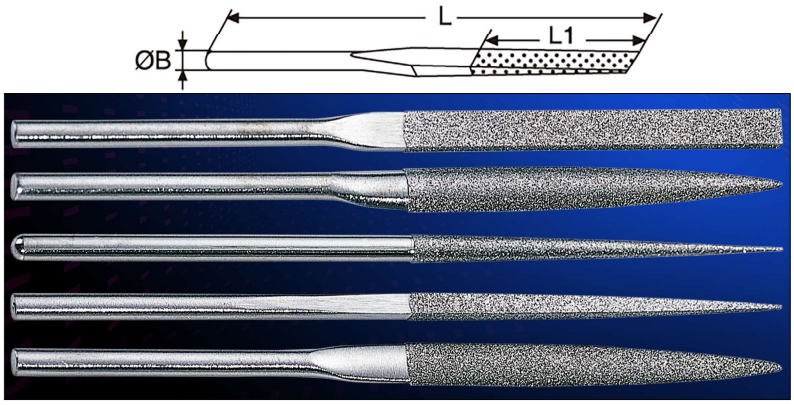
型号	截面形状		B	L	L1
BF-801	3.2x2.1	▭	□ 3x3	155	20
BF-802	Ø 2	○			20
BF-803	Ø 2.5	○			15
BF-804	Ø 3	○			30
BF-805	3x3	□			25
BF-806	3	△			30

6 支 / 组

本系列锉刀配合气、电动或超声波研磨机，用于各类异型模具及制品的雕铣或电火花加工之后的修整。

MPF-10 钻石机械锉刀

标准型



粒度：**#150**

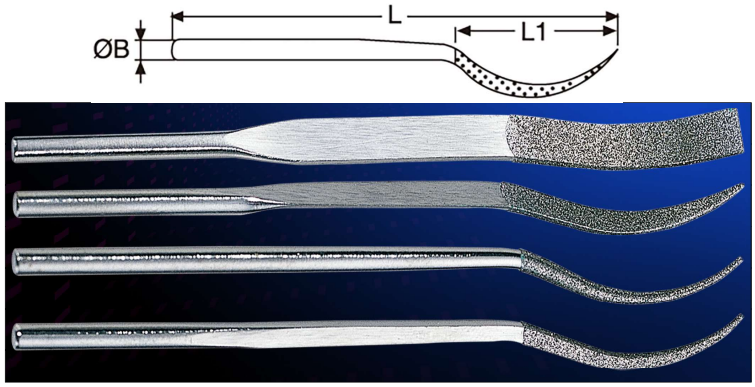
单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
MPF-101	4x1.2	▭	3	90	45
MPF-102	5x1.8	⌓			
MPF-103	Ø 3	○			
MPF-104	2.5x2.5	□			
MPF-109	5x2	⬭			

5 支 / 组

MBF-60 钻石机械锉刀

弯曲型



粒度：**#150**

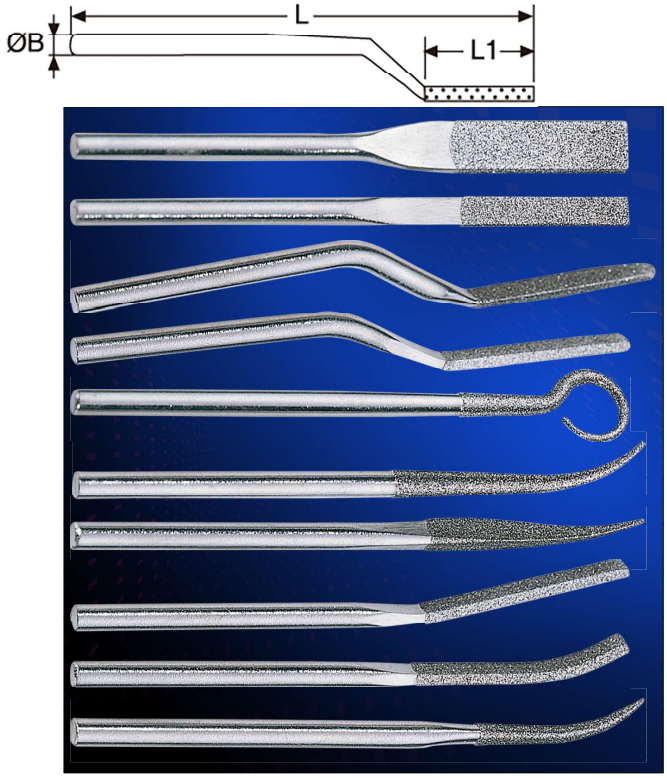
单位：mm

型号	截面形状		B	L	L1
MBF-601	5.5x1.2	▭	3	85	30
MBF-602	5x2	⌓			
MBF-603	Ø 2.5	○			
MBF-604	2.5x2.5	□			

4 支 / 组

MBF-90 钻石机械锉

形状齐全，适合小型复杂模具及制品修磨。



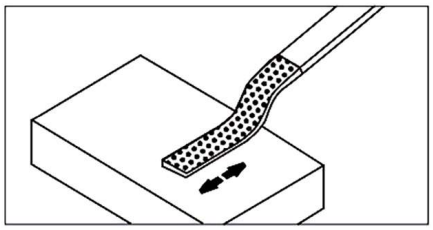
粒度：**#150**

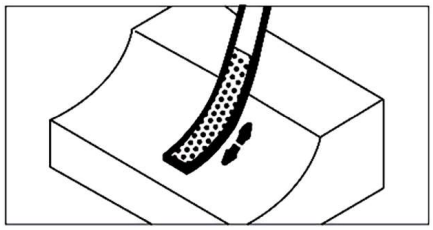
单位：mm

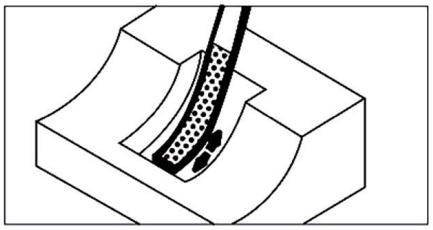
型号	截面形状		B	L	L1
MBF-901	5.8x1.2	▭	3	65	20
MBF-902	3.2x1.4	▭		65	20
MBF-903	5x2	⌓		68	20
MBF-904	3.2x1.4	▭		65	22
MBF-905	Ø3	○		65	20
MBF-906	Ø3	○		67	30
MBF-907	3.5x2	△		67	25
MBF-908	3.2x1.4	▭		65	25
MBF-909	3.1x1.4	▭		65	25
MBF-910	3.5x2.5	⬭		67	20

10 支 / 组

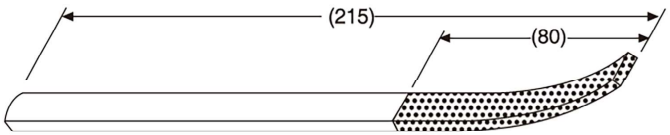
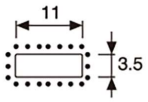
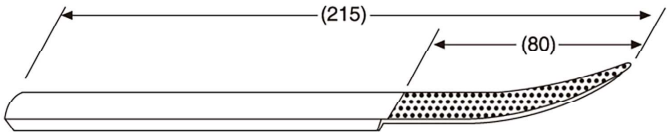
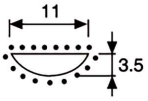
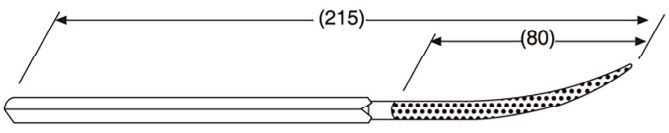
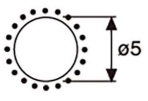
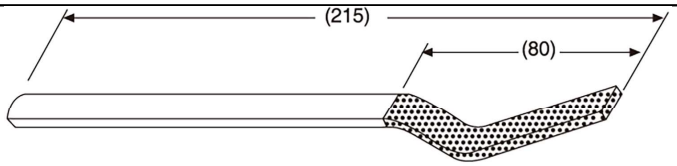
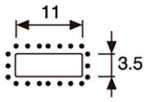
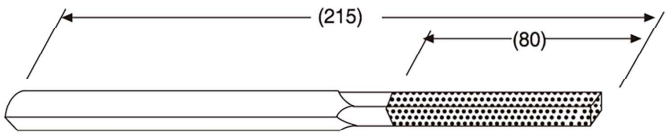
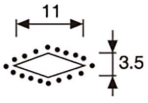
特点：IF-50 系列基础上进行弯曲改进，更适用弧、缝、角等部位的加工。



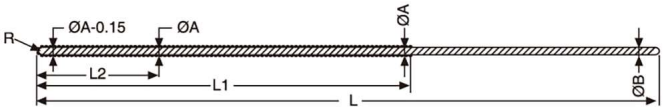


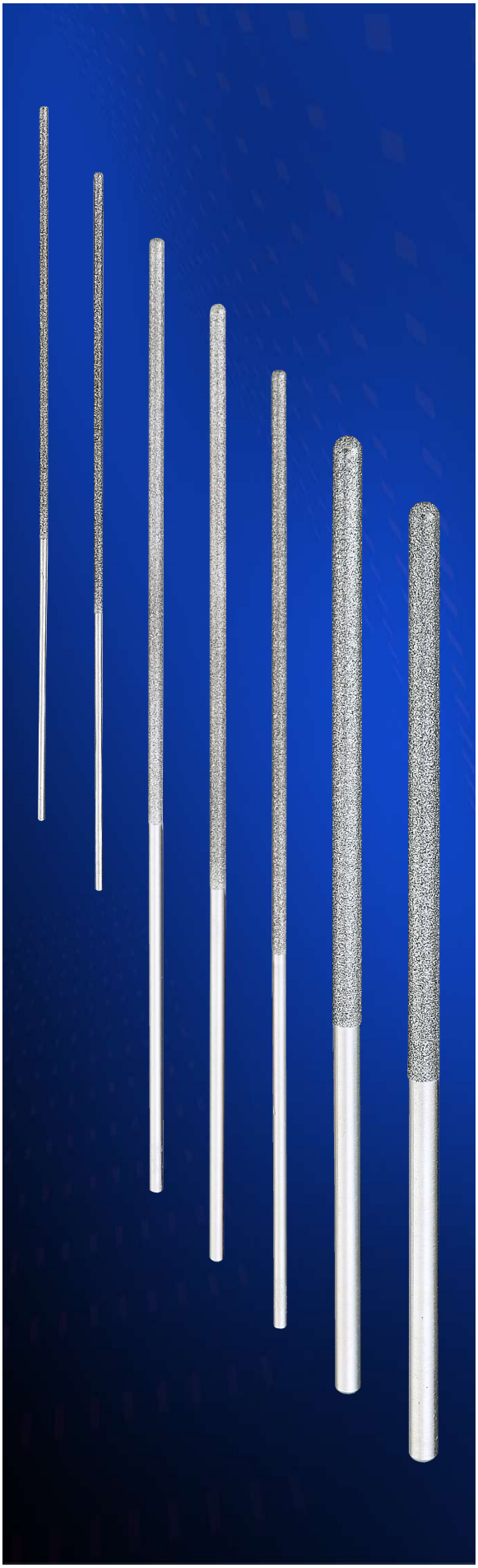


单位：mm

	截面形状	粒度	编号
		#100	HF-01
			HF-02
			HF-03
			HF-04
			HF-05

用途：用于拉丝模、螺丝模等扩孔。

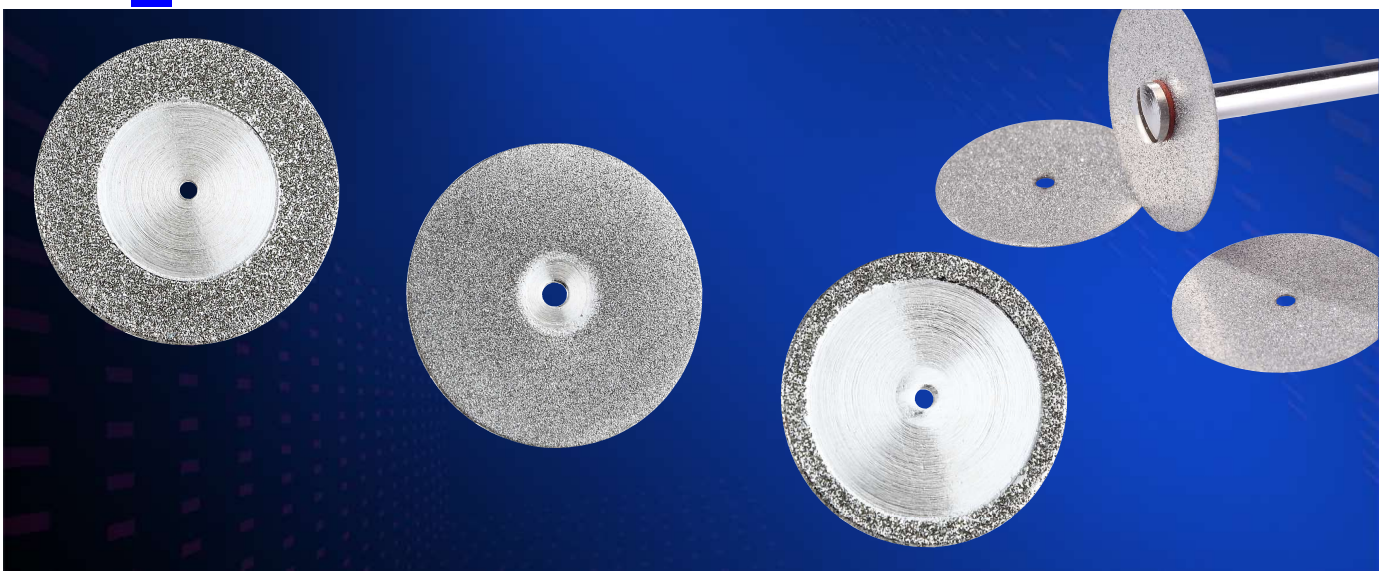




单位：mm

编号	直径 Ø A	柄径 Ø B	尖端 R	斜面长 L2	镀面长 L1	总长 L	粒度
IBF10	1.0	0.7	0.4	30	90	150	#150
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	#150
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	#100
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				

鑽石磨棒

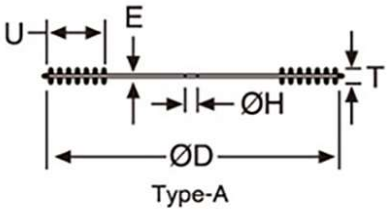


用途：非铁硬材料的切割、雕刻等，如陶瓷、玻璃、FRP

规格说明

25 20 D F

Ø D E 样式 粒度



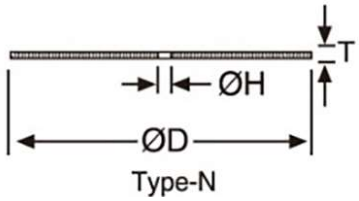
Type-A

Type-A

ØH=1.6

単位：㎜

型号	Ø D	U	E	T	粒度
2215AV	22	6.5	0.15	0.3	#400
2220AF	22	6.5	0.2	0.4	#200
2220AJ	22	6.5	0.2	0.5	#150
2240AJ	22	6.5	0.4	0.7	#150
2520AF	25	8	0.2	0.4	#200
2520AJ	25	8	0.2	0.5	#150
2540AJ	25	8	0.4	0.7	#150
2540AR	25	8	0.4	0.8	#80



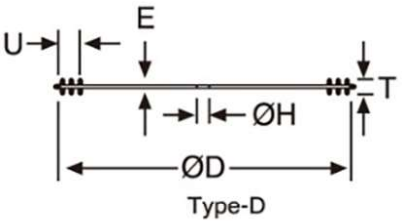
Type-N

Type-N

ØH=1.6

単位：㎜

型号	Ø D	T	粒度
1930NF	19	0.3	#200
2230NF	22	0.3	#200
1920NV	19	0.2	#300
2220NV	22	0.2	#300



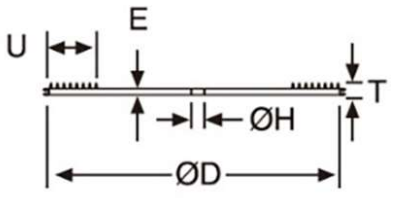
Type-D

Type-D

U=2 ØH=1.6

単位：㎜

型号	Ø D	E	T	粒度
1620DF	16	0.2	0.4	#200
1920DF	19	0.2	0.4	#200
1920DJ	19	0.2	0.5	#150
2215DV	22	0.15	0.3	#400
2220DF	22	0.2	0.4	#200
2220DJ	22	0.2	0.5	#150
2520DF	25	0.2	0.4	#200
2520DJ	25	0.2	0.5	#150
2540DR	25	0.4	0.8	#80
3020DF	30	0.2	0.4	#200
3520DF	35	0.2	0.4	#200
4020DF	40	0.2	0.4	#200



Type-C

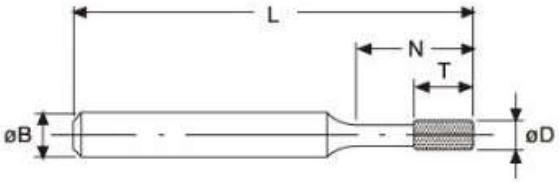
Type-C

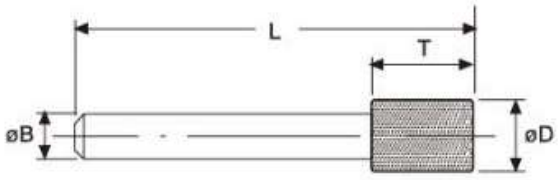
ØH=1.6

単位：㎜

型号	Ø D	U	E	T	粒度
2220CF	22	6.5	0.2	0.4	#200

部分尺寸需订制，下单前请先询问。





柄径 ØB：3mm

单位： mm

型号		Ø D	T	N	L	粒度
钻石	氮化硼 CBN					
ID-3004	IB-3004	0.4	5	5	45	#600
ID-3005	IB-3005	0.5	5	5		#400
ID-3006	IB-3006	0.6	5	5		#200
ID-3007	IB-3007	0.7	6	6		#200
ID-3008	IB-3008	0.8	6	6		#200
ID-3009	IB-3009	0.9	6	6		#200
ID-3010	IB-3010	1	8	8		#200
ID-3015	IB-3015	1.5	5	8		#150
ID-3020	IB-3020	2	5	12		#150
ID-3025	IB-3025	2.5	5	15		#150
ID-3030	IB-3030	3	5	15		#150
ID-3040	IB-3040	4	5	-	50	#150
ID-3050	IB-3050	5	8	-		#150
ID-3060	IB-3060	6	8	-		#150

柄径 ØB：6mm

单位： mm

型号		Ø D	T	N	L	粒度
钻石	氮化硼 CBN					
ID-6040	IB-6040	4	10	22	80	#100
ID-6050	IB-6050	5	10	22		
ID-6060	IB-6060	6	10	22		
ID-6070	IB-6070	7	10	-		
ID-6080	IB-6080	8	10	-		
ID-6090	IB-6090	9	10	-		
ID-6100	IB-6100	10	10	-		
ID-6120	IB-6120	12	10	-		
ID-6140	IB-6140	14	10	-		
ID-6160	IB-6160	16	10	-		
ID-6200	IB-6200	20	10	-		

注：CBN 磨棒柄部刻小沟以区分。
可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

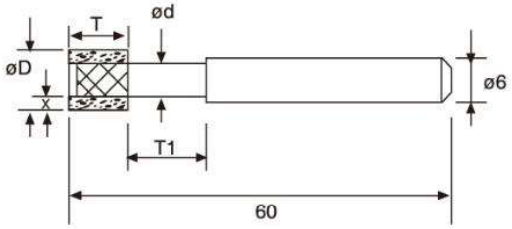
带柄型

单位：mm

型号	D	T	X	d	T1	结合剂	粒度
D8	8	10	1.5	4.5	15	陶瓷 树脂	D150 B150
D10	10	10	2	6	-		
D12	12	10	3	6	-		

同心度≦ 0.01mm

注：CBN 磨棒柄部刻小沟以区分

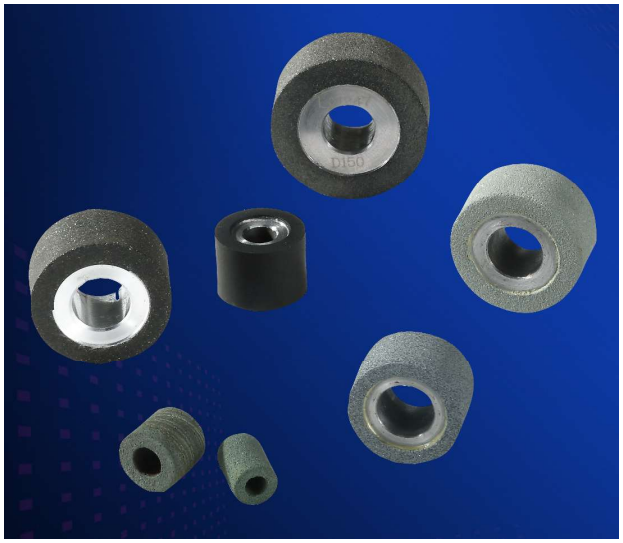


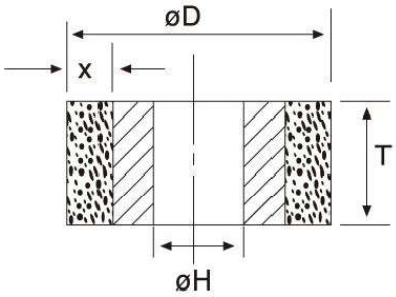
拆换型

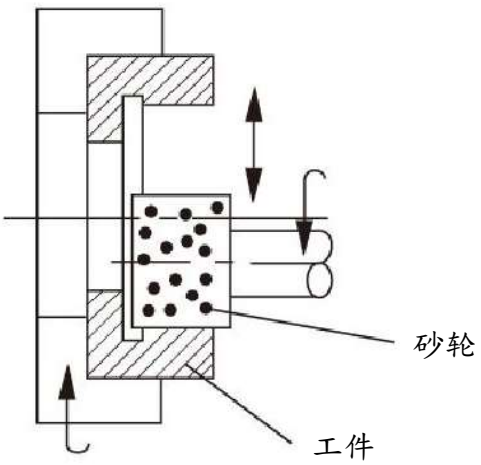
单位：mm

型号	D	T	X	H	结合剂	粒度
D16	16	12	2.5	6	陶瓷 树脂	D150 B150
D20	20	12	2.5	10		
D25	25	12	4	10		
D30	30	12	5	10		

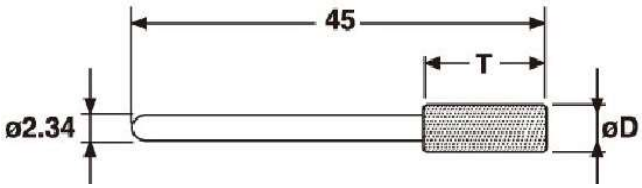
使用前请务必妥善修整以确保同心度







部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。



单位： 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

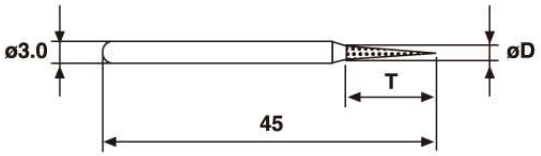
Order no.	BH18P	BH24P	BH29P	BH42P	BH14T	BH19T	BH26T	BH30S	BH30Y	BH17J
ØD	1.8	2.4	2.9	4.2	1.4	1.9	2.6	3.0	3.0	1.7
T	10	12	14	6	7	7	7	6	-	10

粒度：外径 Ø6.0mm 以上：#100；Ø2.0~5.0mm：#120；Ø1.5mm 以下：#150

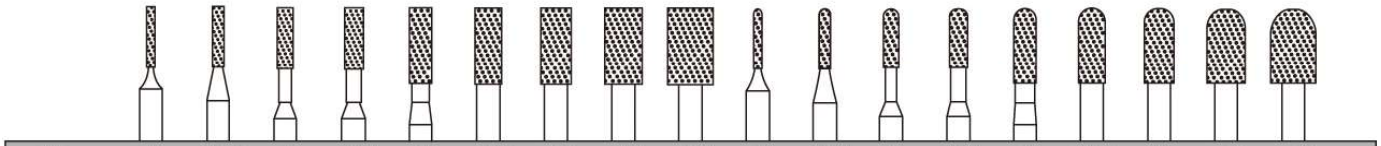
BHS-30：套装 30 支组，以上各一支

BHS-300：套装 30 支组，以下各两支
11A，14A，19A，24A，27A，14C，19C，18P，24P，20B，24B，14T，19T，26T，17J(◆号)

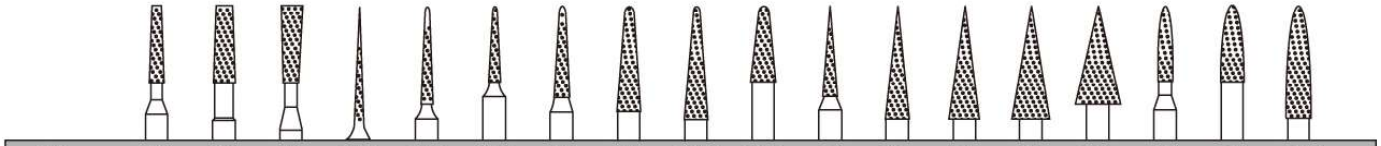
BHS-20：套装 20 支组，以下各一支
11A，14A，19A，24A，27A，32A，20B，24B，35B，14C，19C，18P，24P，42P，14T，19T，26T，30S，30Y，17J(＊号)



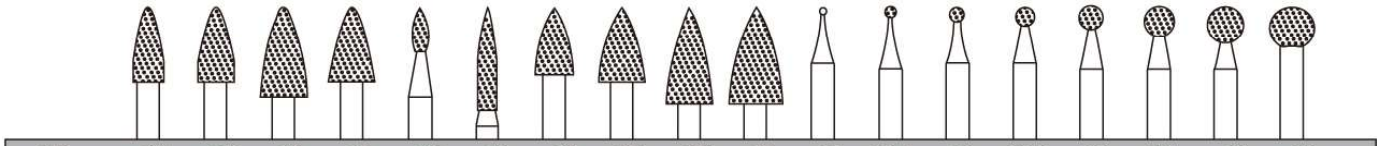
单位： mm



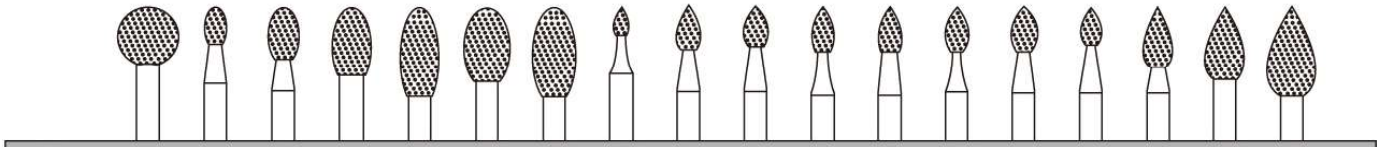
øD	ø1	ø1.5	ø2	ø2.5	ø3	ø3.5	ø4	ø5	ø6	ø1	ø1.5	ø2	ø2.5	ø3	ø3.5	ø4	ø5	ø6
T	8	8	8	8	10	10	10	10	10	8	8	8	8	10	10	10	10	10
NO.	10A	15A	20A	25A	30A	35A	40A	50A	60A	10C	15C	20C	25C	30C	35C	40C	50C	60C



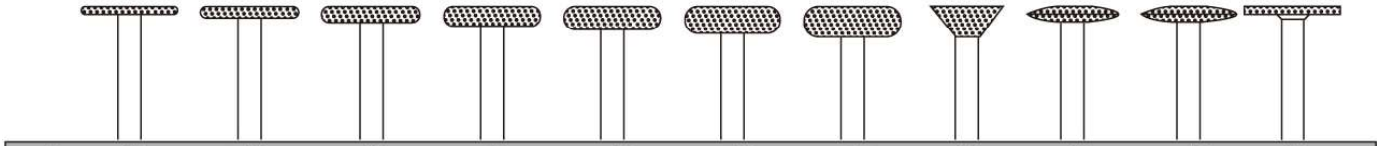
øD	ø2	ø3	ø3	ø1.2	ø1.5	ø1.5	ø2	ø3	ø3.3	ø3.3	ø2	ø3	ø4	ø5	ø6	ø2	ø3	ø3.3
T	10	10	10	16	13	10	12	14	15	10	12	15	15	15	13	10	10	15
NO.	20T	30T	30V	13R	14R	15R	20R	30R	31R	32R	20P	30P	40P	50P	60P	20F	30F	33F



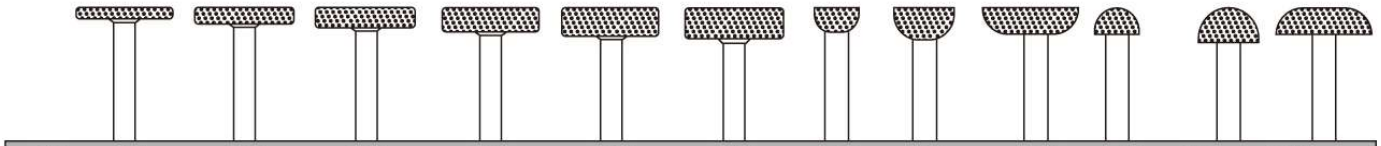
øD	ø4	ø5	ø6	ø6	ø2	ø3	ø4	ø5	ø5	ø6	ø1	ø1.5	ø2	ø2.5	ø3	ø4	ø5	ø6
T	10	10	12	10	6	14	9	10	13	13	-	-	-	-	-	-	-	-
NO.	40F	50F	60F	61F	20J	30J	40J	50J	51J	60J	10B	15B	20B	25B	30B	40B	50B	60B



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



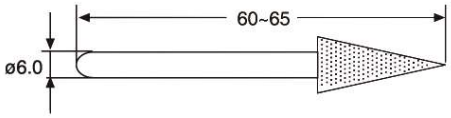
øD	ø13	ø13	ø13	ø13	ø13	ø13	ø6	ø8	ø13	ø6	ø8	ø13
T	1.5	2	2.5	3	3.5	4	3.5	4.5	3.4	3.5	4.5	3.4
NO.	1315E	1320E	1325E	1330E	1335E	1340E	60W	80W	130W	60M	80M	130M

粒度：外径 Ø6.0mm 以上：#100；Ø2.0~5.0mm：#120；Ø1.5mm 以下：#150

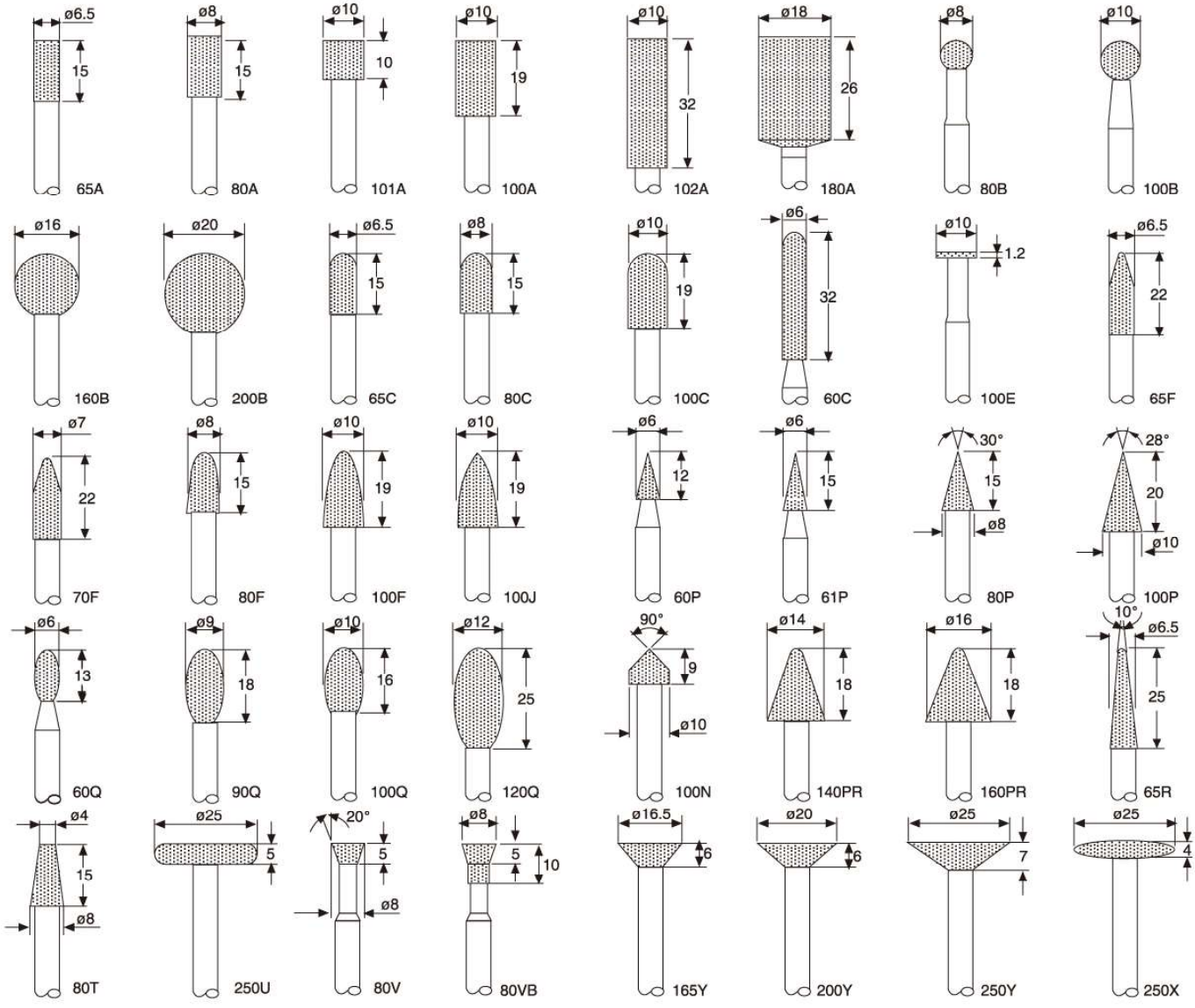
BMS-30：套装 30 支组
10A，15A，20A，25A，30A，35A，
40A，50A，20B，30B，50B，15C，
20C，25C，30C，35C，40C，50C，
20P，30P，15R，20R，30R，30S，
20F，30F，50F，20T，30T，30V

BMS-20：套装 20 支组
10A，15A，20A，25A，30A，35A，
15C，20C，25C，30C，20P，30P，
15R，20R，30R，20B，30B，20F，
30F，20T

BMS-300：套装 30 支组
10A，15A*2，20A*2，25A，30A，
35A，10C，15C*2，20C*2，25C，
30C，35C，20B，30B，20P，30P，
15R，20R，30R，20F*2，30F，20T，
30T，30V，30S

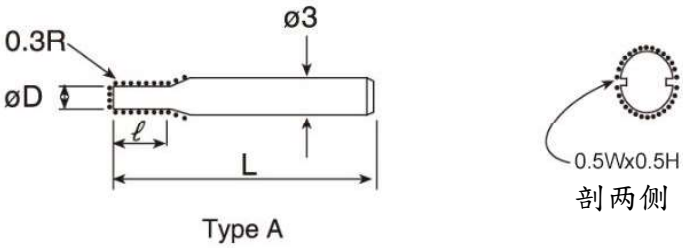


单位： mm



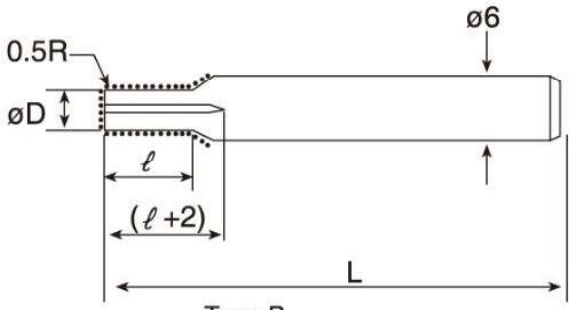
粒度：#40、#60、#100 订购时请注明

用途：用于攻牙前材料上钻孔，主要用于高硬度材料钻孔



Type A

剖两侧

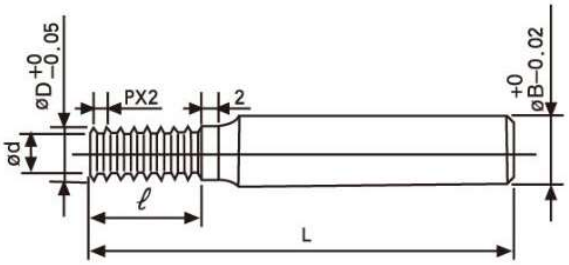


Type B

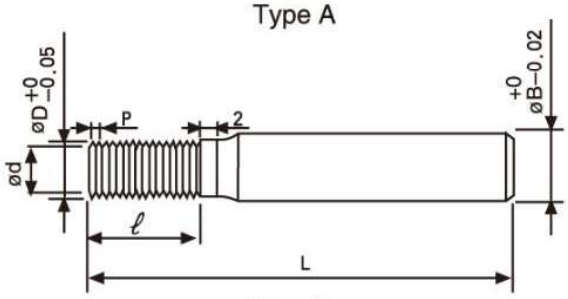
单位： mm

型号	ØD	ℓ	样式	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

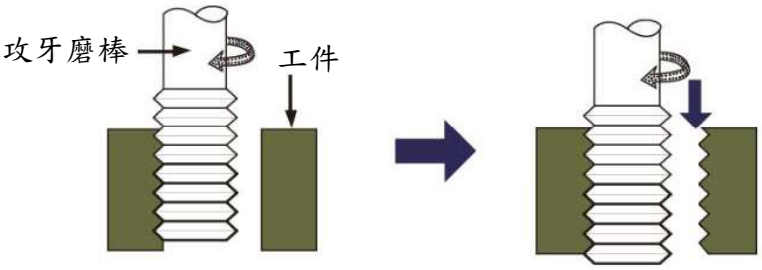
用途：配合数控加工中心或精雕机在硬质材料（如陶瓷、钨钢等）上攻牙。



Type A



Type B

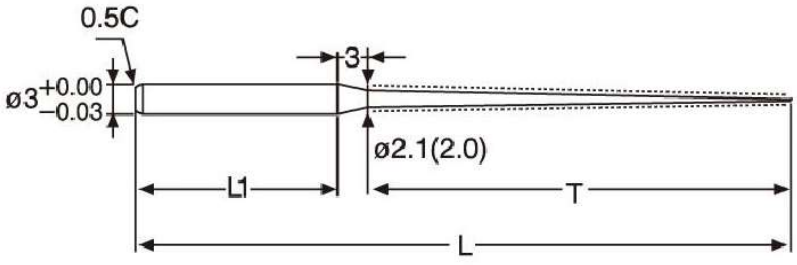


攻牙加工示意图

单位：mm

型号	外径	底径	牙距	牙数	牙长	样式	柄径	全长	粒度
	Ø D	Ø d	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	10.0	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

在一些特殊模具和机械零件的加工中，往往会碰到细长的孔洞或窄深的沟槽等需要研磨，这时候就必须使用一些细长的钻石研磨棒才能完成此类任务。由于机械尺寸的限制，这类的磨棒必须采用较硬的材料才能保证其强度。

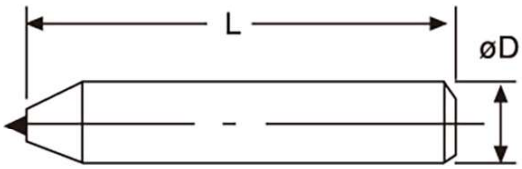


单位： mm

型号	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

注：◆同心度：0.005mm
◆材料硬度：HRC40-50

钻石修整工具



刚果石修刀

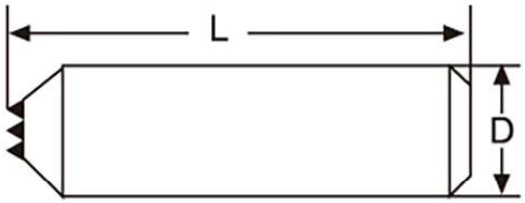
常见钻石大小	0.25CT、0.5CT
常见规格 (mm)	Ø8x80L、Ø9.5x150L、Ø10x50L、Ø10x80L、Ø12x50L、Ø12x80L、Ø12x100L、Ø12.7x150L、Ø12.7x200L

天然修刀

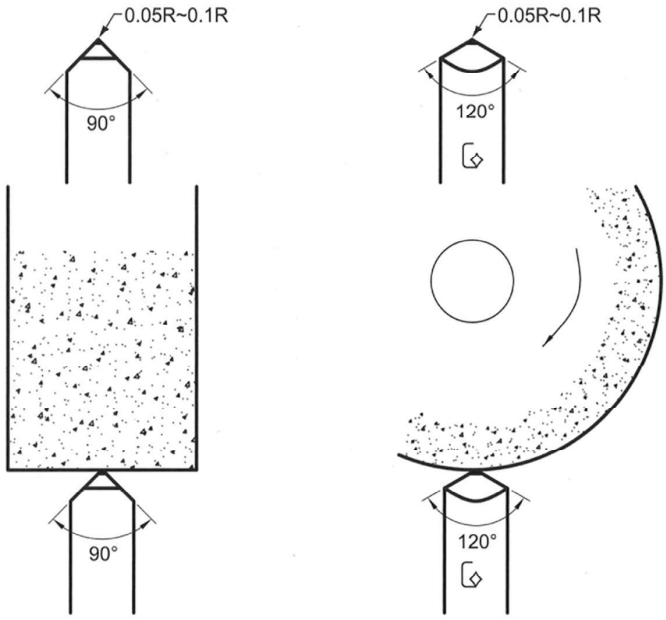
常见钻石大小	#5、#10、#15、#20、#25、#33、#50
常见规格（mm）	Ø8x100L、Ø10x50L、Ø10x80L、Ø12x50L、Ø12x100L

多石修刀

钻石颗数	钻石分布	规格 (mm)
3	▲▲▲ ▲ ▲▲	Ø12x100L
5	▲▲ ▲ ▲▲	
6	▲▲ ▲ ▲▲	
7	▲▲ ▲ ▲▲	



部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

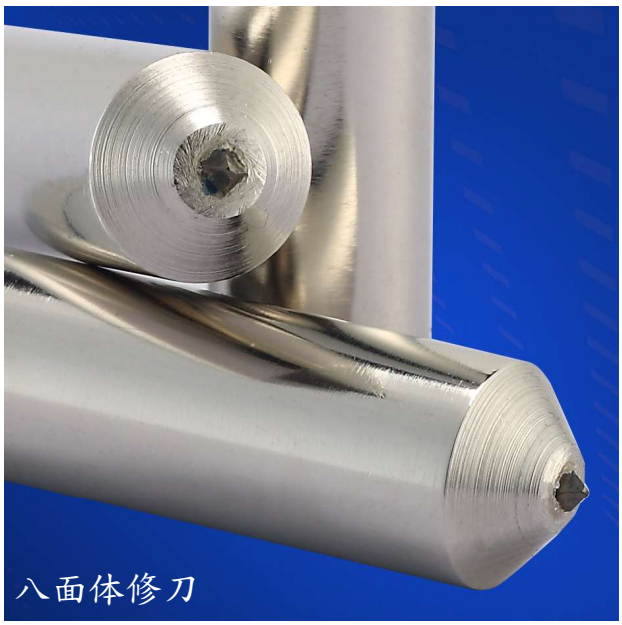


扁修刀，不论就角度、均一性及寿命，均优于#10、#20 修刀。

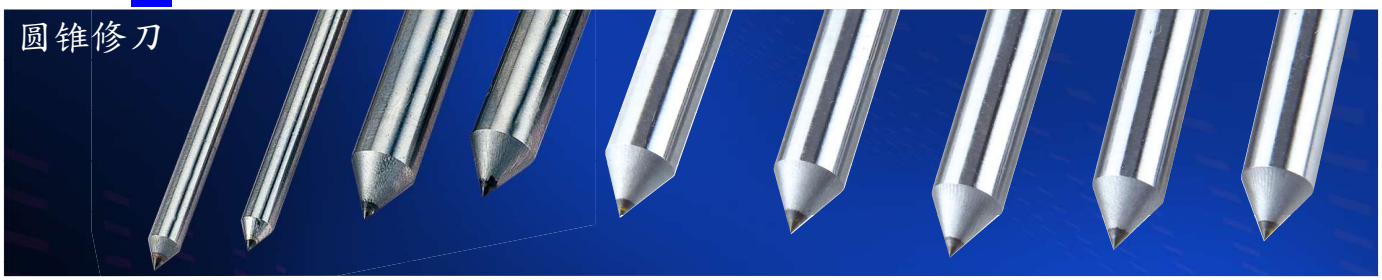
修刀款式	角锥修刀	扁修刀	八面体修刀
常见钻石大小	1/20	1/12、1/7	1/12、1/7
常见规格（mm）	Ø12x100L、Ø12x50L、Ø10x80L、Ø10x50L、Ø8x23L、Ø6x23L、Ø8x100L		

修刀对应单石修刀表

修刀规格	单石修刀规格
1/20 角锥修刀	#5 #10
1/12 扁修刀	#5 #10 #15
1/12 八面体修刀	#5 #10 #15
1/7 扁修刀	#20 #25
1/7 八面体修刀	#20 #25



部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。



用途：用于普通砂轮的精密成型，减薄

BD 圆锥修刀

钻石大小	d(mm)	V°	R(mm)
BD-30(1/50)	0.5-0.8	60° 90°	0.02-0.03
BD-40(1/40)	0.8-1.0		
BD-50(1/30)	1.0-1.3		
BD-60(1/20)	1.3-1.5		
BD-70(1/15)	1.5-1.8		

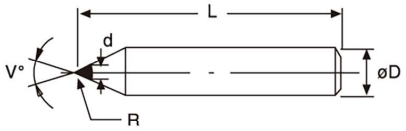
常见规格（mm）
Ø3.15x25L、Ø3.15x50L、Ø6.33x25L、
Ø6.33x50L、Ø10x50L

CD 圆锥修刀

钻石大小	d(mm)	V°	R(mm)
CD-40	1.0	60° 90°	0.01

常见规格（mm）
Ø3.15x25L、Ø3.15x50L、Ø6.33x50L

备注：精选特殊钻石，尖端较 BD 圆锥修刀不易破碎。



角锥修刀因其尖端被精确加工形成规则的四角锥形，可修出非常锐利的砂轮，特别适合高精度内孔研磨砂轮的修型和修锐，同时相较圆锥修刀，尖端的抗冲击强度提高了 30% 左右。

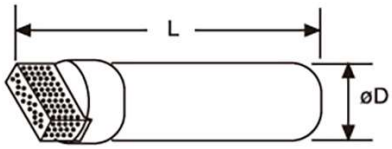
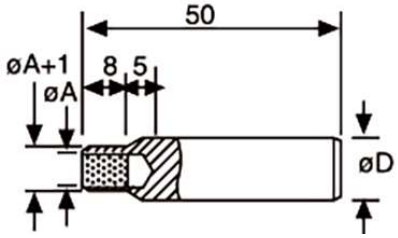
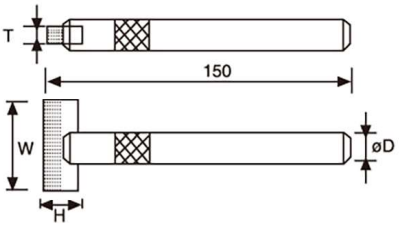
◆BD 型角锥修刀
BD 型角锥修刀由高品质的天然钻石制作而成，具有较高的平均寿命，但个体间的寿命波动较大，较适合手动型机床配用。

◆CD 型角锥修刀
CD 型角锥修刀是特别为自动型或数控磨床设计的修刀，因钻石经特殊筛选，个体间的寿命波动很小，有利于设定更换频率。

◆常见规格（mm）
Ø 12x100L，Ø 12x50L，Ø 10x50L，Ø 8x50L，Ø 8x23L，Ø 6x23L

部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

结合修刀

修刀名称	图	柄尺寸 (mm)	节块尺寸 (mm)	粒度
方型结合修刀		Ø 12x100L Ø 10x80L	12.7Wx6.3Tx(8.5+5)H 10Wx4Tx(8.5+5)H 10Wx2.5Tx(8.5+5)H	R、M、F、F1 M F1
圆柱型结合修刀		Ø 12x50L Ø 10x50L	Ø 8x(8+5)H Ø 6x(8+5)H Ø 4x(8+5)H	R M、F1 F1
手持式结合修刀		Ø 12x150L	20Wx6Tx(6+5)H	R、M

粒度选择参考

粒度代号	钻石粒度	适用被修整砂轮粒度
R	#16/20+#20/30	#60 以粗
M	#30/40	#80~#120
F	#40/50	#150 以细
F1	#60/80	

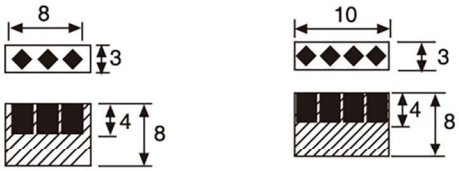
部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

CDD 修刀特点

此为人造单晶钻石，尺寸、硬度、方向性皆一致，所以耗损是稳定一致的。
适用于数控磨床之自动进给磨修设定。

主要材料尺寸：CDDL400808　4.0*0.8*0.8mm

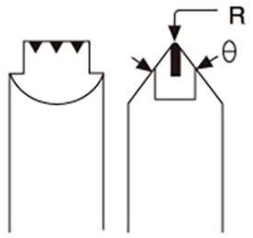
节块尺寸
使用于板修刀，成型板修刀



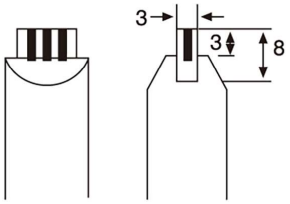
3 柱
3x8x8

4 柱
3x10x8

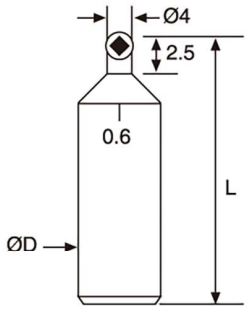
CDD 成型板修刀

标准规格	55°x0.2R	80°x0.2R
	用于数控磨床成型研磨砂轮之修整	用于修砂轮的平面或斜面

板修刀（3 柱修刀）
寿命为单柱式修刀的 3 倍



部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。



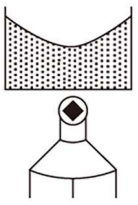
规格	尺寸 (mm)
CDD0.4 CDD0.6 CDD0.8 CDD1.0 CDD1.2	Ø12x100L Ø12x50L Ø10x80L Ø10x50L

钻石修刀选用指南

参照项目	砂轮外径 (mm)	砂轮修整长度	砂轮粒度
砂轮参数	(1) Ø100 以下 (2) Ø125~Ø200 (3) Ø254~Ø 350 (4) Ø400~Ø700	(1) 15mm 以下 (2) 20~40mm (3) 40~65mm (4) 65mm	(1) #100 以细 (2) #80~#60 (3) #46 以粗
砂轮举例	Ø254x25T #100		
对应系数	Ø254→(3)	25T→(2)	#100→(1)
根据系数 应选用的修刀	系数和为三项相加 (3)+(2)+(1)=6 根据系数和推荐使用 CDD0.6 或 #15、#20 单石修刀，选用方法见下表		

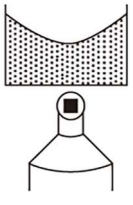
砂轮系数	修刀选用表	
	CDD 单柱修刀	单石修刀
3,4	CDD 0.4	#5, #10
5,6	CDD 0.6	#15, #20
7,8	CDD 0.8	#25
9,10	CDD 1.0	#33
11	CDD 1.2	#50

砂轮



如此修整之砂轮较锐利

砂轮



如此修整之砂轮较光滑

部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

人造单晶与天然钻石成型修刀的比较

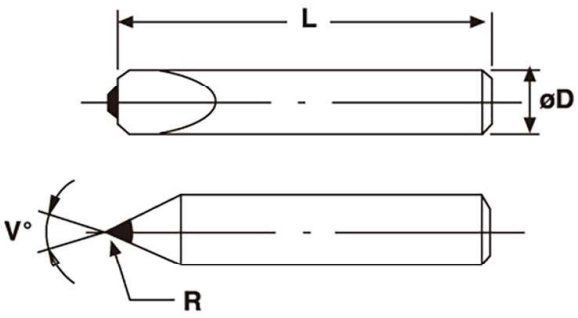
比较项目	人造单晶成型修刀	天然钻石成型修刀
磨耗比	相同	每颗不尽相同
钻石尺寸	一致	无法一致
产品尺寸	每支一致，钻石尖点位于柄中心	无法保证尖点位于柄中心
品质稳定性	使用中钻石不会脱落	使用中钻石可能脱落

人造单晶的规格

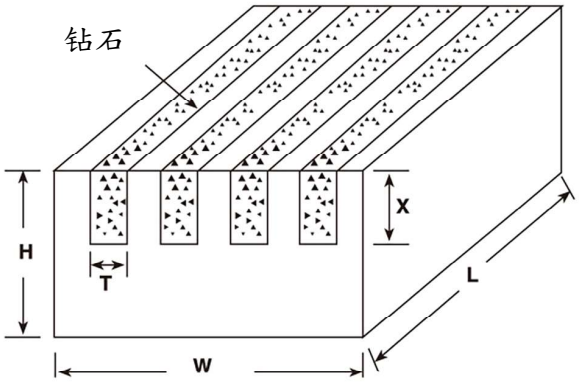
MONO Diamond
3.0x1.6x3.0
CDD 3.0x2.0x5.0
CDD 3.6x2.2x5.0

人造单晶成型修刀常见规格

尺寸规格（mm）	R	V°
Ø12x100L	0.2	55°
Ø10x80L		
10x5x32L	0.5	



部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。



修整器标准规格表

单位：mm

外型尺寸	钻石尺寸	适用范围
108Wx50Lx40H	12Tx15Xx50L	Ø200 以上 树脂 / 陶瓷砂轮
54Wx50Lx30H	6Tx13Xx50L	Ø200(含) 以下 树脂 / 陶瓷砂轮

使用参数

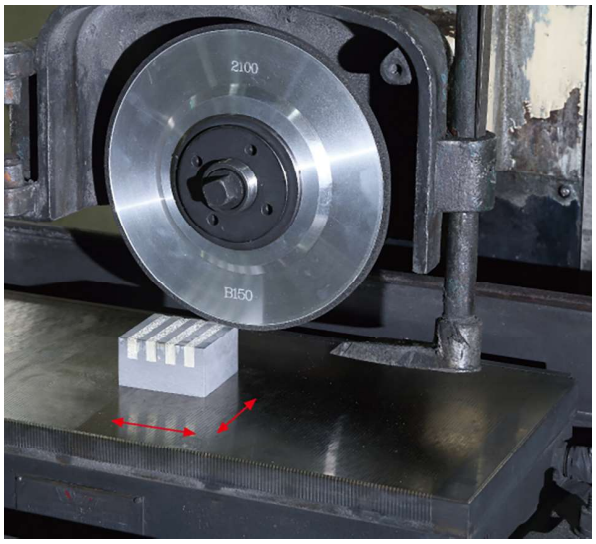
进刀量：0.01~0.04mm

说明：

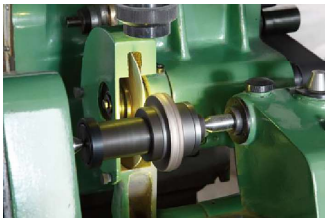
◆进刀量为 0.04mm 时，砂轮表面可能偶有明显刮痕。

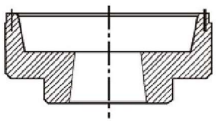
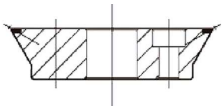
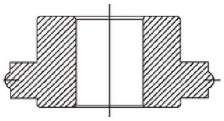
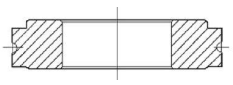
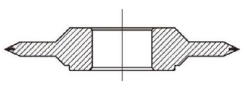
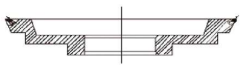
◆进刀量为 0.01mm 时，砂轮表面不会有明显刮痕。

◆修整器修过之砂轮，只是修圆、修平，砂轮表面不锐利，需以白油石出刃，才会锐利，方可研磨。



特点
◆加工精度高
◆稳定的消耗速度
◆更低的使用成本



	形状代号	尺寸 (mm)		
	6A2Q	Ø40x18Tx2.5-3Wx15H(Taper)	CDD 0.4x0.4x4 0.6x0.6x4 0.8x0.8x4 1.0x1.0x4	大尺寸砂轮精密修整
	4V9B	Ø50.8x12.7Tx12.7Hx60°	CDD 1.2x1.5x2.5	CNC 磨床砂轮在线修整
	14J1	Ø80x35Tx14Ux25.4HxR	D25	导轨磨床砂轮的高精度成型修整滚轮
	14J1Y	Ø100x23Tx18Ux52HxR	D25	
	14K1	Ø85x10Tx7Ux20Hx55°x0.1R Ø100x18Tx6Ux25.4Hx50°x0.1R Ø125x9Tx5Ux20Hx30°x0.15R	CDD 0.8x0.8x4 1.0x1.0x4 1.0x0.4x4	CNC 蜗杆磨床砂轮成型修整
	15V9T	Ø100x21Tx40Hx70°x0.5R Ø130x21Tx40Hx70°x0.5R	CDD 1.2x1.2x4 1.5x1.5x4	

部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

钻石 CBN砂轮

钻石与立方氮化硼 CBN 选用

★钻石
- 碳化钨，半烧结碳化钨工具及零部件
- 陶瓷工具及零部件
- 氧化铁等磁性材料
- 耐火材料及其制品
- 石材、宝石、半宝石、贝壳
- 玻璃、石英、瓷器
- 矽、锗等电子零部件
- 碳、石墨及其制品
- 磁砖、沥青、混泥土、石棉
- 塑胶、加强塑料(FRP)
- 耐磨耗披覆材料

★氮化硼 CBN
-SK、SKS、SKH 等切削工具及零部件
-SKD、Stellite 等耐磨工具钢材
-SCM、SNCM、SCr、SUJ 等构造用钢
-SUS(不锈钢)等耐蚀金属
-SUH 钛合金等耐热金属
- 铸铁

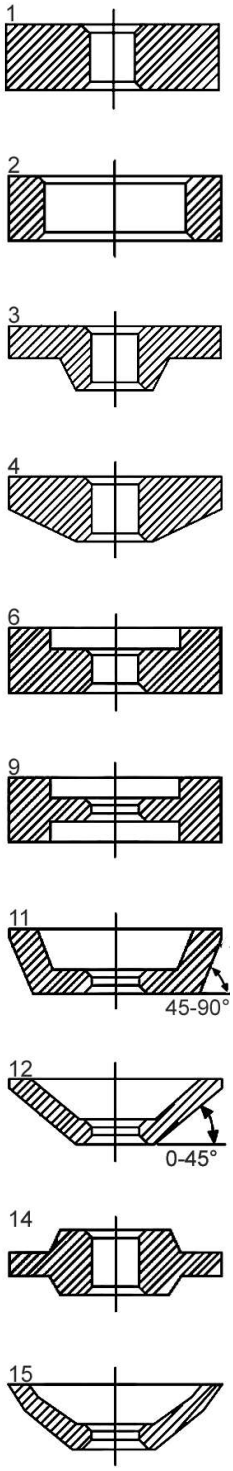
订购砂轮时，请指明以下事项
1. 砂轮规格。包括:结合剂、形状代号(请参照下两页)、尺寸和粒度。最好能提供设计图纸或样品。
2. 工件材料和硬度。这是决定使用钻石或 CBN 的重要信息。
3. 加工参数。如：主轴转速、走刀速度、进刀量和冷却方式。
4. 数量。
5. 其他要求。如：表面粗糙度、精度等资讯。

重复订购之砂轮，只需提供砂轮包装上的标签资讯或砂轮上的生产单号即可。

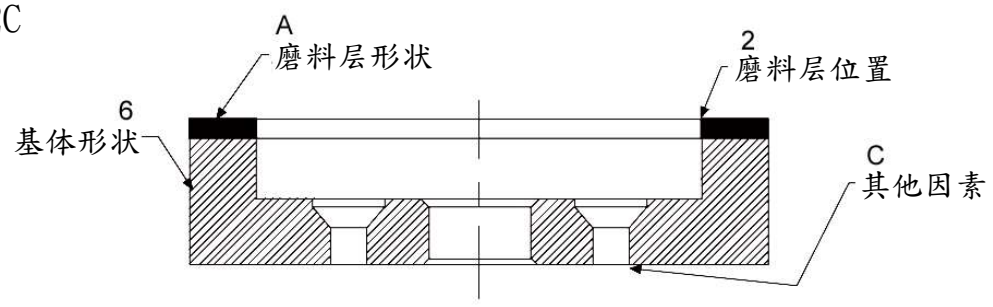
RW	-P	14A1	175D*8U*10T*5X*31.75H	D	150
结合剂类型	缓冲层标志	砂轮形状代号	砂轮外型尺寸	B:CBN D: 钻石	粒度

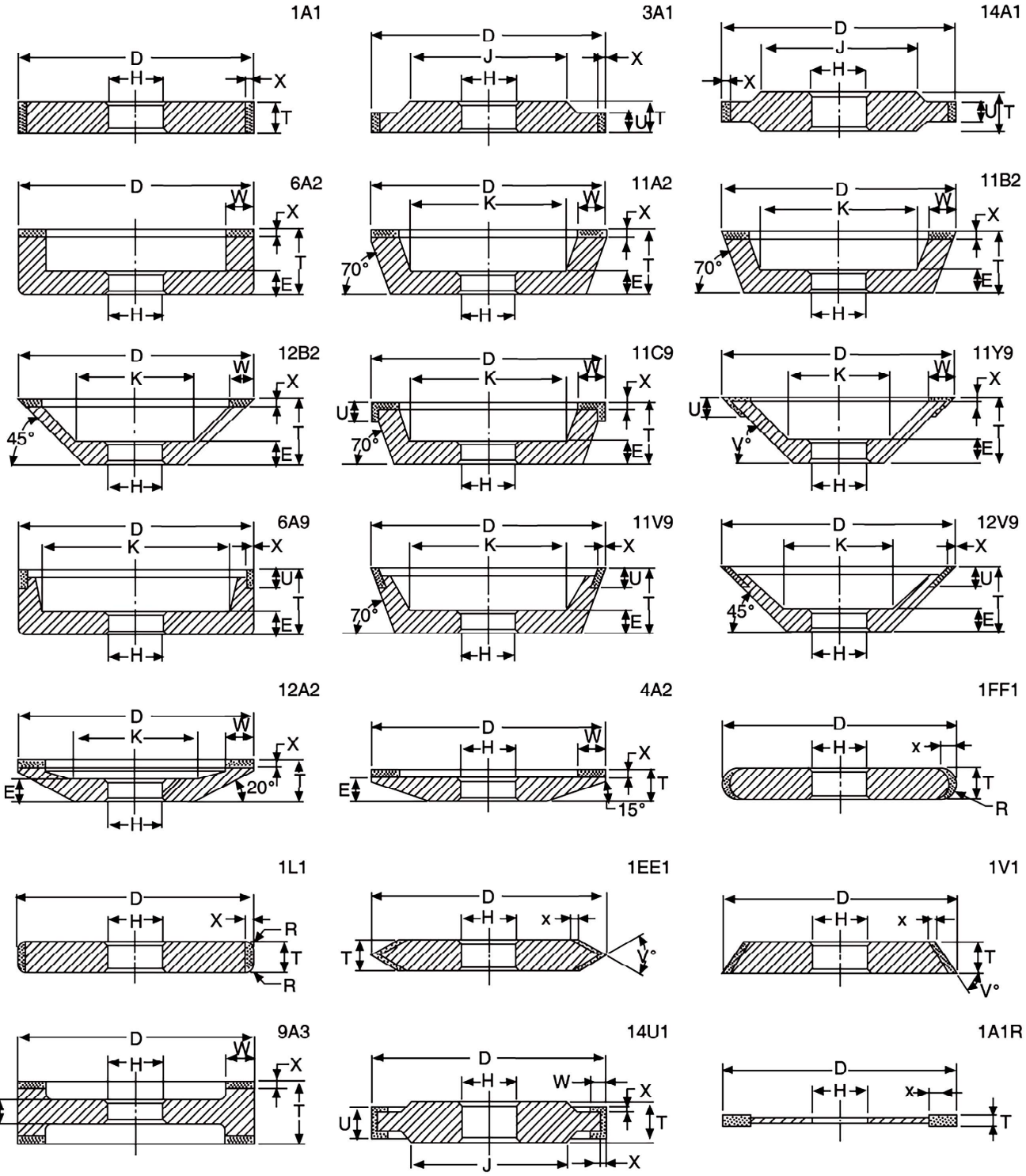
R.W 树脂砂轮
V.W 陶瓷砂轮
M.W 金属砂轮
E.W 电镀砂轮

形状代号标准（ISO）

基体形状	磨料层形状	磨料层位置	其他因素
	A AH B C CH D DD E EE F FF G H J K L LL M P Q QQ S U V Y	1 周边 2 端面 3 两端面 4 内斜面或弧面 5 外斜面或弧面 6 周边一部分 7 端面一部分 8 整体 9 边角 10 内孔	B 埋头孔 C 锥形埋头孔 H 直孔 T 螺纹孔 M 直孔和螺纹孔 P 单面减薄 Q 磨料层嵌入 R 双面减薄 S 扇形磨料层锯齿 SS 扇形磨料层锯齿与带槽 V 磨料层倒镶式 W 在心轴上 Y 倒镶式嵌入

代号举例 6A2C





砂轮订制方法

1. 若是重复订制，请告知工作单编号即可。
2. 若需我们为您设计砂轮，则请告知
   a. 工件名称、材质、硬度
   b. 机器名称、型式、转速及马力
   c. 加工条件及加工精度
3. 若自行设计砂轮，则告知如下，例：
   14A1，350D-10U-5X-25T-127H，B150，湿磨
   或提供详细尺寸图面

树脂结合剂钻石 /CBN(氮化硼) 砂轮作为难加工材料的加工利器，早已大量应用于硬合金、淬火钢等材料的加工。
本公司已配合客户开发出用于多种新型材料精密研磨的树脂结合剂钻石砂轮，成功用于半导体及新型晶体材料的高速 / 高精度 / 低成本研磨。

单位：mm

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

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

适用于自动车床刀具研磨机，钨钢车刀研磨						
	D	W	X	V	H	粒度
12Y9C	125	8	1.5	45°;60°;90°	25	D200;400;600

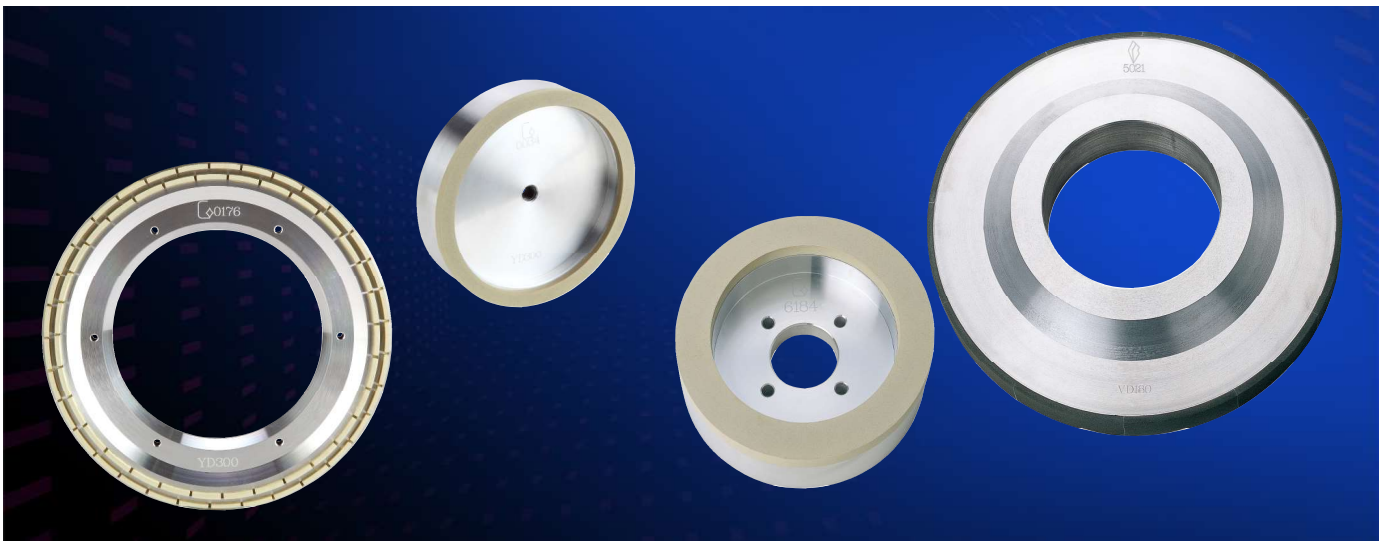
适用于平面磨床， 研磨钨钢、陶瓷（选用钻石 -D）， 硬化钢材（选用 CBN 氮化硼 -B）					
	D	T	X	H	粒度
1A1	152	10	3;5	31.75	D100;D200;B150
	175	10	3;5	31.75	D100;D200;B150

适用于平面磨床， 研磨钨钢、陶瓷（选用钻石 -D）， 硬化钢材（选用 CBN 氮化硼 -B）						
	D	T	X	U	H	粒度
14A1	152	10	3;5	0.6-8	31.75	D100;D200;B150
	175	10	3;5	0.6-8	31.75	D100;D200;B150
	200	10	3;5	4;8	31.75	D100;D200;B150
	350	32	5	10;15	127	B150

适用于 GaAs 等半导体材料的平面研磨						
	D	X	U	L	H	粒度
6A9	150	3	8	20	M12	D2000

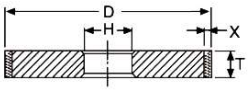
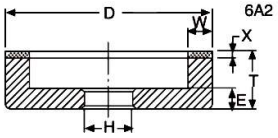
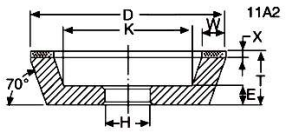
适用于硬质合金下料，棒料切断					
	D	T	X	H	粒度
1A1R	152	1	7	19.05;31.75	D120

部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

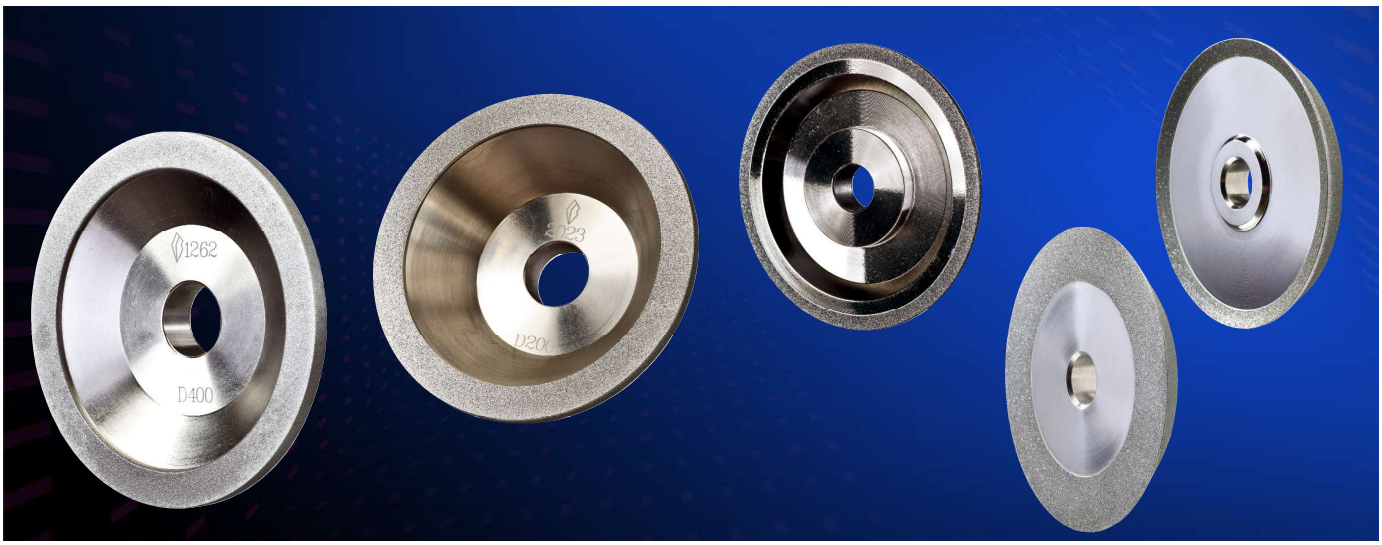


在传统材料（如：石材、碳化钨、热处理钢）的加工中，树脂结合剂和金属结合剂砂轮发挥了很重要的作用，随着自动化工业生产的不断发展和半导体产业快速兴起，树脂和金属结合剂砂轮已不能完全解决新工艺及新材料的精密加工要求。自上世纪末，佳品就致力于开发半导体业及各种耐磨零部件（如；喷涂料杆）磨削用陶瓷砂轮，经过公司技术人员的不懈努力，现已成功配合多个行业特殊材料及特殊工艺的加工要求。

单位：mm

	D	T	X	H	粒度	用途
1A1 	152	10	5	31.75	D150/B150	组合冲压模版、精密机械零部件、轴承等
	175	10	5	31.75	D150/B150	
	300-600	15-40	5	127	B150	
	660	50	5-10	205	D300	表面喷涂零件 如：大型注塑机料杆
	D	W	X	H	粒度	用途
6A2 	150	3-20	5-10	40	D200-1200	钻石 /PCD 刀具
	150	3-10	5-10	M12*1.75	D300-3000	蓝宝石 / 砷化镓
	254	4	8+1	155	D300-3000	硅晶圆回收
	D	W	X	H/T	粒度	用途
11A2 	125	8	4	31.75/35	D300/600	PCD 刀具

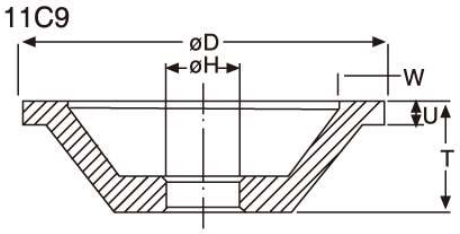
部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

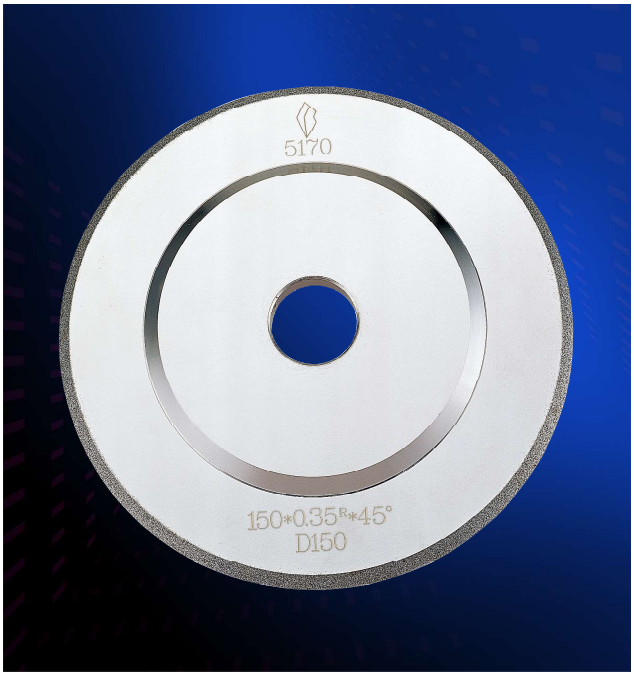


注意：钻石砂轮不适用于高速钢或其它含铁硬质材料的研磨，若需研磨此类材料应指明订制 CBN 砂轮。

11C9 电镀砂轮，适合钨钢工具之研磨，成型用。

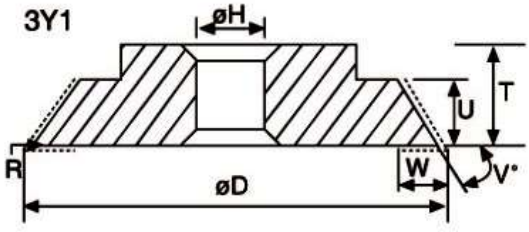
单位： mm

	产品代号	D	T	W	U	H	粒度
11C9 	E.W11C9	100	22 35	10	5	19.05 20 31.75	#100 #150 #200 #300 #400



3Y1 电镀砂轮，适合钨钢圆铣刀片的成型、修锐。

单位： mm



D	U	T	W	H	V°	R	粒度
150	4	9	5	25	45°	0.5	D150；D200
					40°	0.2	D150；D200

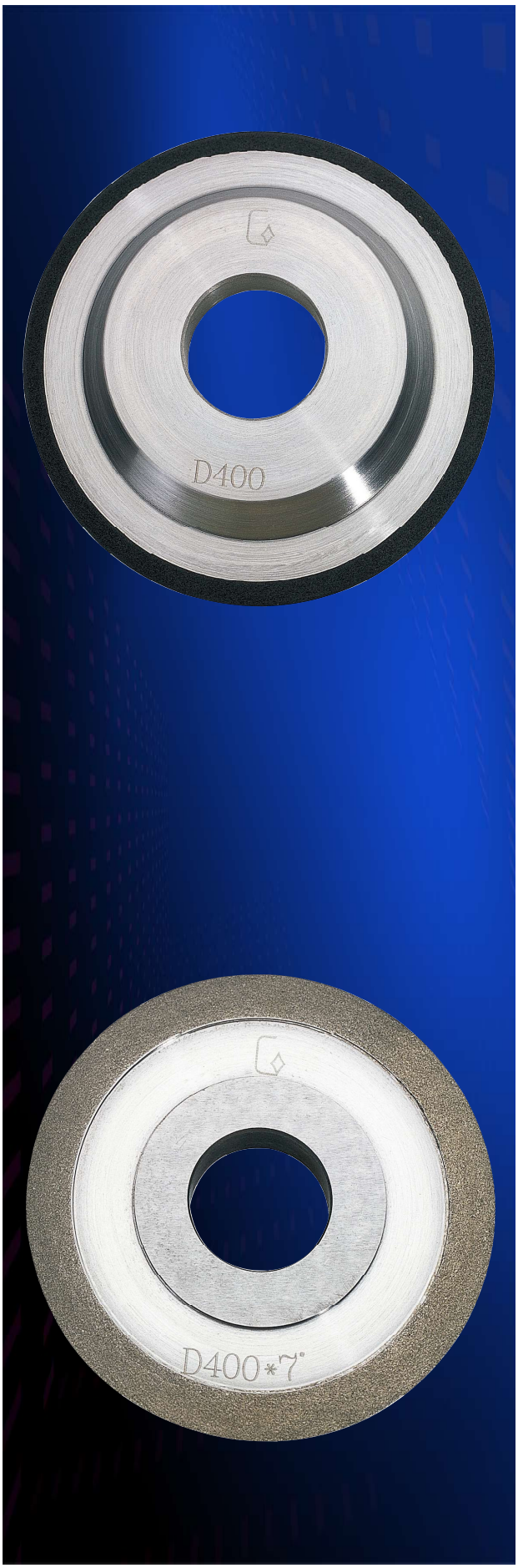
部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

钨钢钻头铣刀专用砂轮

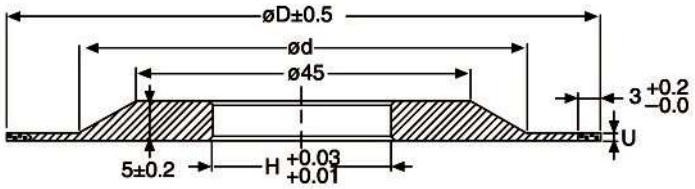
单位：mm

制造工序	砂轮形状	D	T	U/W	X	H	V°	结合剂	粒度	配合设备 / 备注
下料切断	1A1R	152	1		7	19.05		AD/ED	D120	专用切断机
		125	1		5	25.4		AD/ED	D120	
总长研磨	14A1	350	32	15	5-10	127		D/CD	D150 D200	平面磨床（大水磨）
柄径研磨	1A1	300-350	75-150		5-10	120		D/CD	D200 D400	无芯磨床
段差研磨	3A1	200-290	20	17	5	31.75/50.8		AD/HD	D200 D250	CNC 专用磨床
PCB 钻头开槽	4A1Q-P	100	6	1.5	6	10		AD	D800 D1000	CNC 刀具磨床 “Hybrid” 结合剂砂轮由高温树脂压制成形，，具有优越的耐耗性能有，特别适用于强力开槽的工序。
		152	8	2-3	10	31.75				
铣刀开槽	1A1	100	5-18		5, 10	20 31.75 指定	10 15 20	Hybrid AD ED D	D200 D250 D300	
	1VA	125								
	1F1	150								
	14A1	75-150	6-12	6-10	5, 10					
外圆刃角研磨	11V9	75	20-40	3-10	3-5	20 31.75 指定	20 30 45	Hybrid AD ED	D200 D250 D300	
	11A2	100								
	12V9	125								
底刃角研磨	1V1	75-150	6-12			20 指定	20, 30, 45	AD ED D	D200 D250 D300	
	11V2	75-125	20-40	5-10	3-5		70			
	11A2	75-125	20-40	5-10	3-5		90			

部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。



粗磨砂轮



单位：mm

D	d	U	H	结合剂	粒度
75	60	1.0	24.00 22.23	树脂	D200 D400
	60	0.7			
	63	0.5			
80	64	1.0			
	64	0.7			
	68	0.5			

用途：粗磨

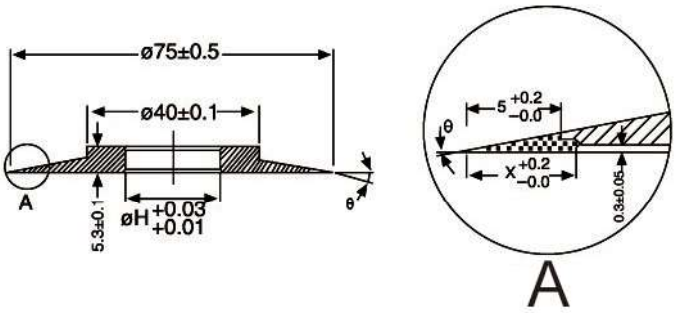
特点：

◆锐利，研磨速度快

◆自锐性好，修整次数少

◆采用优选配方及生产工艺，延长寿命 30% 以上

精磨砂轮



单位：mm

D	H	θ	X	结合剂	粒度
75	22.23 24.00	7° 10° 12° 15°	7 10	金属 树脂	D400 D600 D800

用途：精修

特点：

◆粒度细，研磨后的表面光洁度高

◆精度高

部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

钻石抛光工具

钻石微粉标准

编号		颗粒尺寸 (μm)	相等筛目 (approx.)
10 Carat	50 Carat		
DR-1280	DR-5280	0.5(0-1)	#28000
DR-1140	DR-5140	1(0-2)	#14000
DR-1080	DR-5080	3(2-4)	#8000
DR-1050	DR-5050	4.5(3-6)	#5000
DR-1030	DR-5030	6(4-8)	#3000
DR-1018	DR-5018	9(6-12)	#1800
DR-1012	DR-5012	15(10-20)	#1200
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

说明：

◆佳品钻石微粉经过精密设备严格筛选，粒度精确，颗粒结晶形状统一。适用于各种钢模、超硬合金、陶瓷、宝石、半宝石等精密抛光或镜面抛光。

◆对于某些需求更精密或更均匀表面抛光之要求，请在订购时特别指明，本公司将提供更精密颗粒尺寸之微粉攻选用。

研磨膏标准

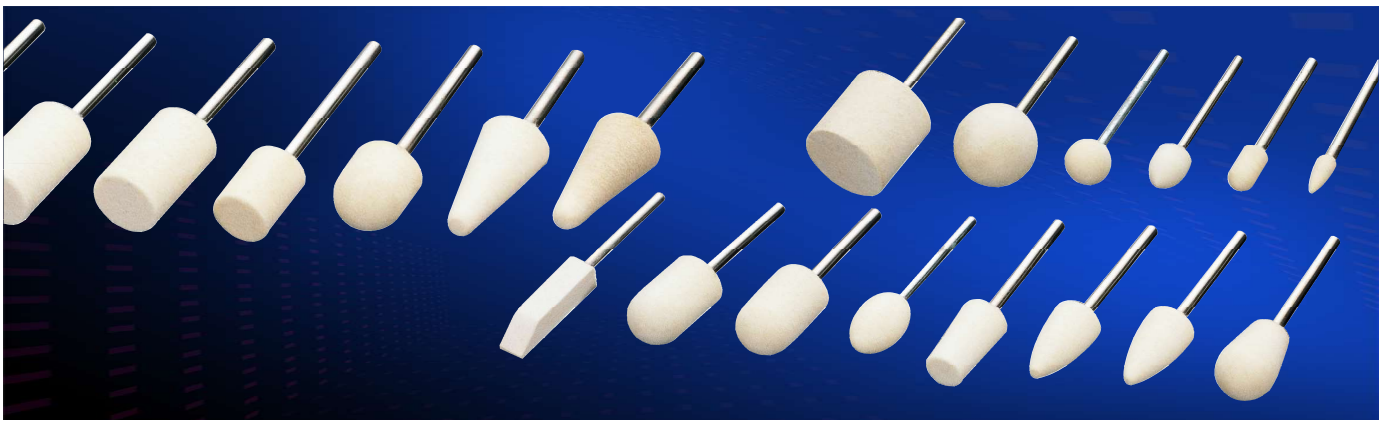
编号	颗粒尺寸 (μm)	相等筛目 (approx.)	标示颜色
PDR-600	0.125(0-0.25)	#60000	深灰
PDR-280	0.5(0-1)	#28000	灰
PDR-140	1(0-2)	#14000	白
PDR-080	3(2-4)	#8000	黄
PDR-050	4.5(3-6)	#5000	浅棕
PDR-030	6(4-8)	#3000	橙
PDR-020	8(5-10)	#2000	浅紫
PDR-018	9(6-12)	#1800	绿
PDR-015	13(10-16)	#1500	粉红
PDR-012	15(10-20)	#1200	蓝
PDR-010	17.5(15-20)	#1000	深绿
PDR-008	25(20-30)	#800	咖啡
PDR-006	35(30-40)	#600	红
PDR-004	50(40-60)	#400	紫
PDR-002	90(80-100)	#200	黑

说明：

◆标准规格品为油溶性。

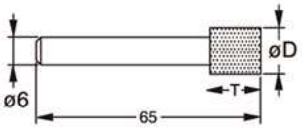
◆5G 以针管包装。

◆若需稀释使用，可以煤油或轻质机械油稀释。

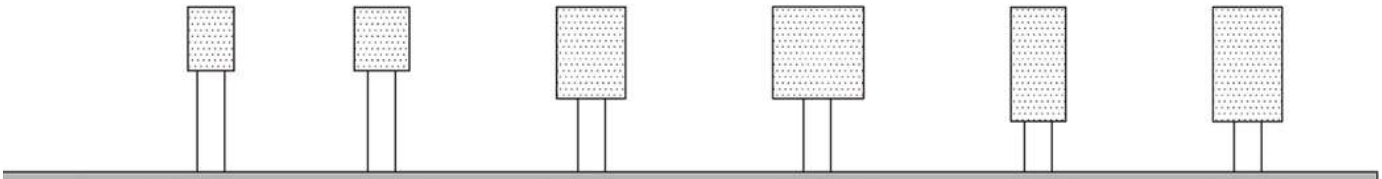


用途：
配合研磨膏等抛光磨料，用于各种材质模具制品的抛光作业。

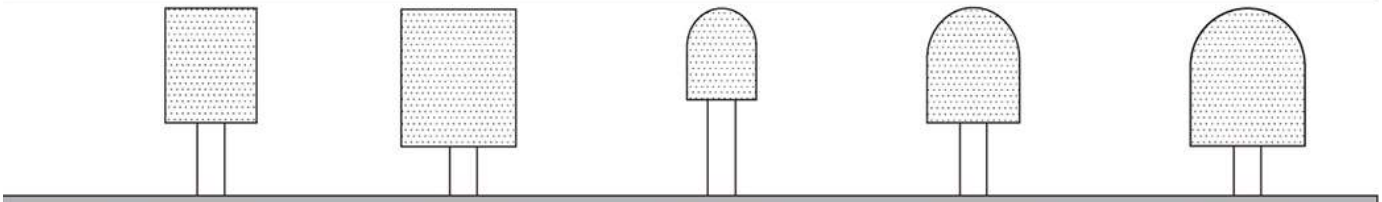
特点：
◆采用进口羊毛板制作，没有杂质破坏抛光表面。
◆精确的加工成型，保证使用时无震动感。



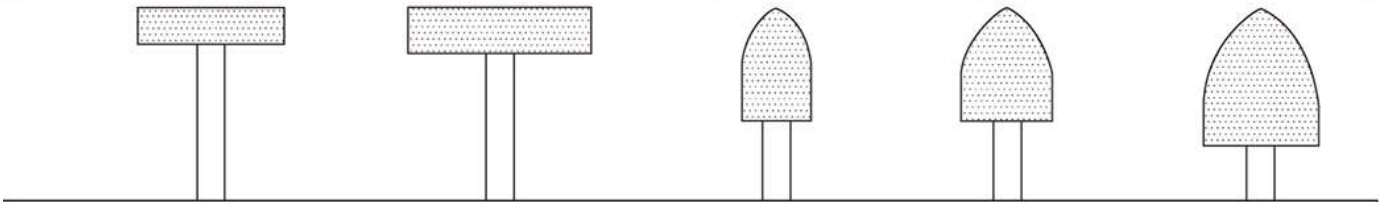
单位：mm



Order No.	FK-1014A	FK-1214A	FK-1520A	FK-2020A	FK-1225A	FK-1525A
øD	10	12	15	20	12	15
T	14	14	20	20	25	25

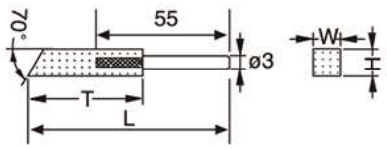


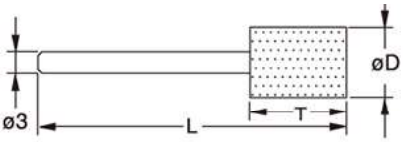
Order No.	FK-2025A	FK-2530A	FK-1520C	FK-2025C	FK-2530C
øD	20	25	15	20	25
T	25	30	20	25	30



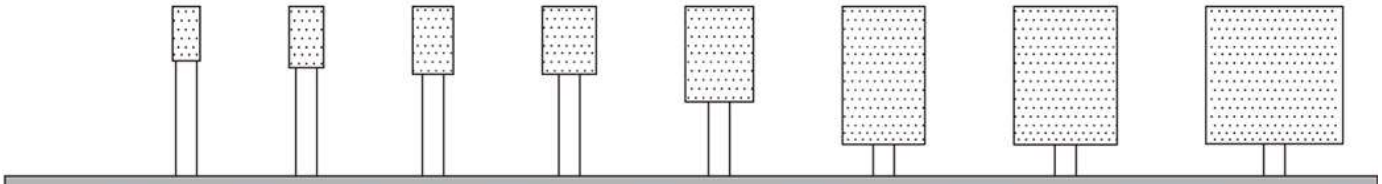
Order No.	FK-3208E	FK-4010E	FK-1520K	FK-2025K	FK-2530K
øD	32	40	15	20	25
T	8	10	20	25	30

Order No.	AB-R6	AB-R10	AB-R12
WxH	6x6	10x10	12x12
T	25	35	45
L	70	70	75

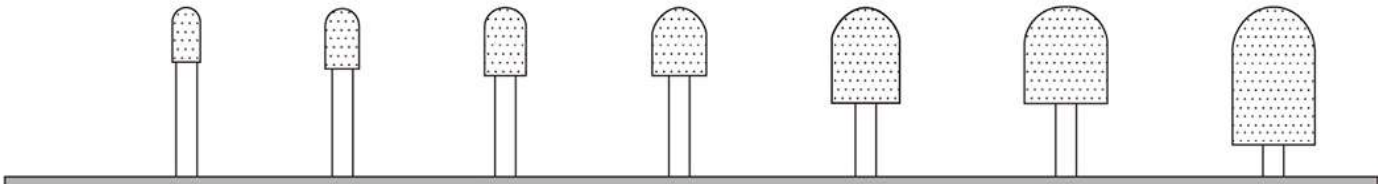




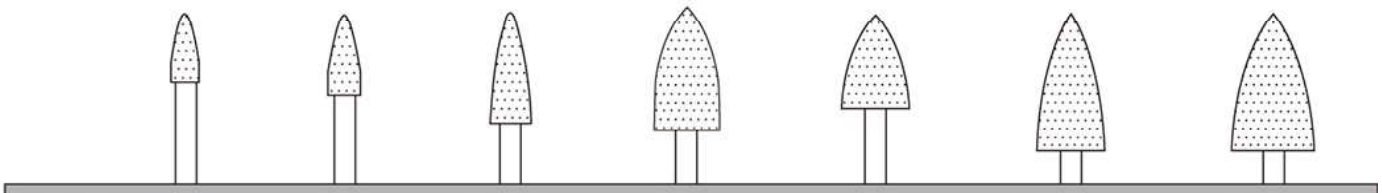
单位： mm



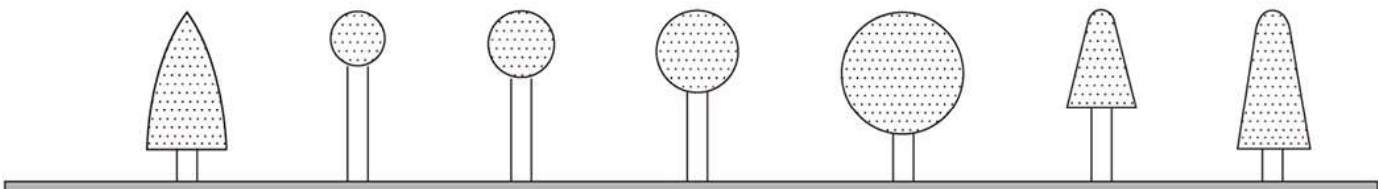
Order No.	AB-0408A	AB-0509A	AB-0610A	AB-0810A	AB-1014A	AB-1220A	AB-1520A	AB-2020A
øD	4	5	6	8	10	12	15	20
T	8	9	10	10	14	20	20	20



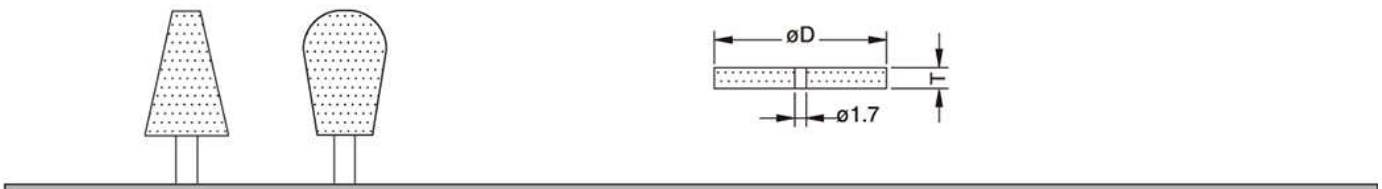
Order No.	AB-0408C	AB-0509C	AB-0610C	AB-0810C	AB-1014C	AB-1214C	AB-1220C
øD	4	5	6	8	10	12	12
T	8	9	10	10	14	14	20



Order No.	AB-0410J	AB-0512J	AB-0616J	AB-0817J	AB-1014J	AB-1020J	AB-1220J
øD	4	5	6	8	10	10	12
T	10	12	16	17	14	20	20



Order No.	AB-1225J	AB-08B	AB-10B	AB-12B	AB-18B	AB-1014R	AB-1225R
øD	12	8	10	12	18	10	12
T	25	-	-	-	-	14	25

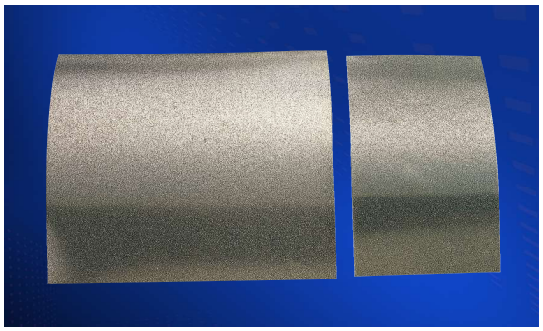


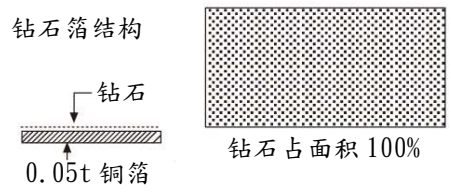
Order No.	AB-1218T	AB-1218H	2503E	2504E	2505E
øD	12	12	25	25	25
T	18	18	3	4	5

钻石箔

结合方式：电镀镍
用途：各种材料打磨、抛光、清理。
特点：柔软、锐利、寿命长、使用方便

尺寸 (mm)	粒度
50Wx100L	#60 #100 #120 #150 #200 #400 #600 #800 #1200 #1800
100Wx100L	
200Wx200L	

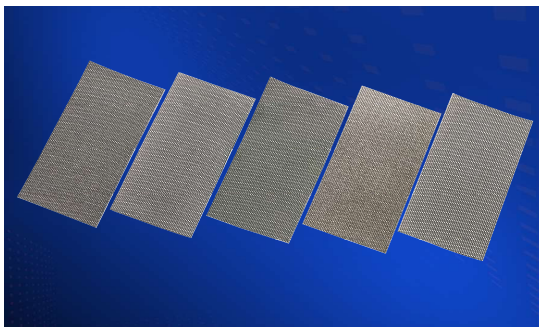


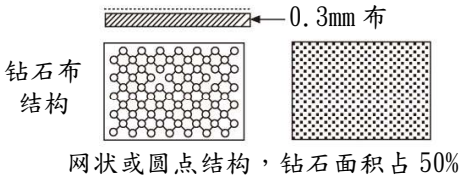


钻石布

结合方式：电镀镍
用途：各种材质的粗磨、精磨。如：石英、陶瓷等。
特点：
◆柔软，不易断。
◆网状设计易逃屑，不易筛目，更锐利。
◆有背胶可直接贴于各种制具。

尺寸 (mm)	粒度
50Wx100L	#60 #100 #120 #150 #200 #400 #600 #800
100Wx100L	
200Wx300L	

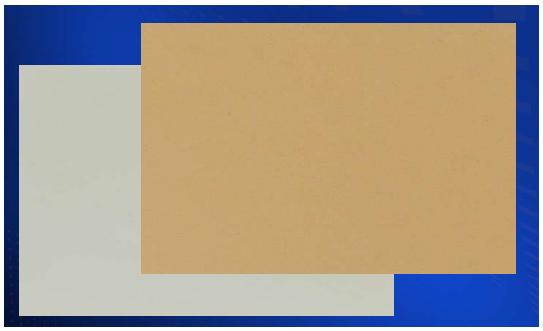


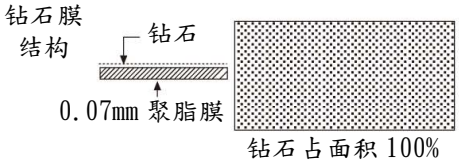


钻石膜

结合方式：胶结合
用途：用于各种材料的抛光，如：光纤接头。对塑胶模具消除橘皮现象有明显作用。
特点：质地柔软，更贴合于各种制具进行抛光作业。

尺寸	200x300(mm)				
粒度	#1800	#3000	#5000	#8000	#14000
粒径（μm）	6/12	4/8	3/6	2/4	0/2
颜色	绿	橘	棕	黄	白



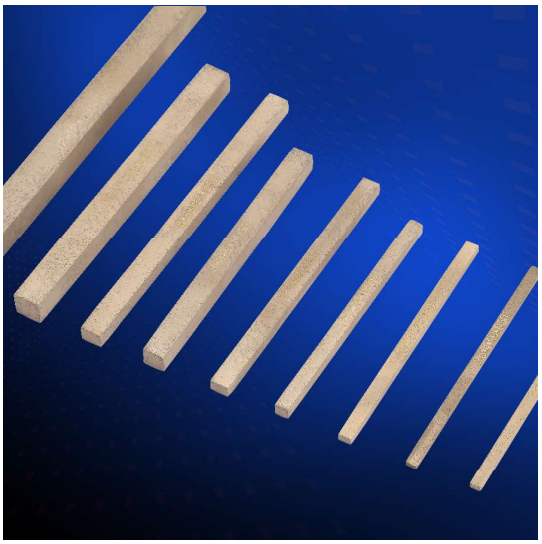


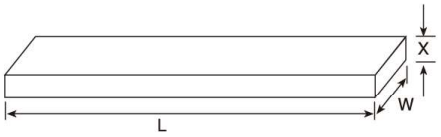
带柄油石

用途：带柄油石特别适合在线整修刀具刃部。

编号	油石尺寸 WxXxL(mm)	手柄长 (mm)	说明	粒度
RSH-01	10x2x40	160	塑胶柄	#200 #400 #600 #800 #1000 #1200 #1800 #2000 #3000 #5000 #8000
RSH-02	5x2x40	150	铁柄	
RSH-03	5x2.5Rx4x40			

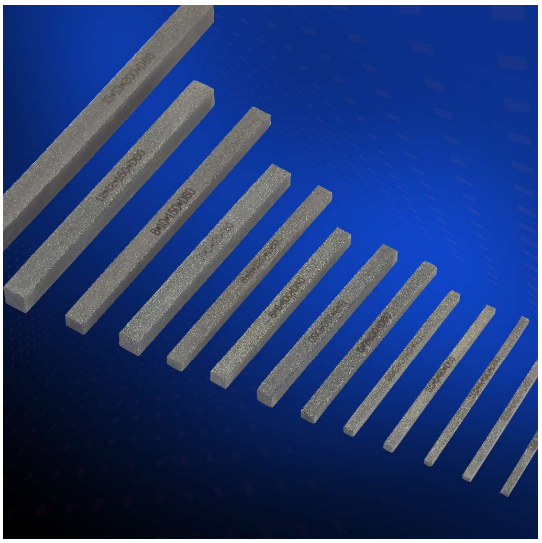
金属油石

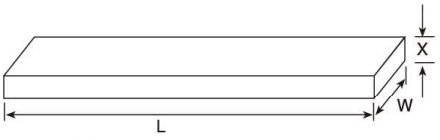




粒度	标准规格 WxXxL(mm)
#50 #100 #150 #200 #400 #600	4x2x90 8x6x120 4x2.5x90 10x8x150 5x3.5x90 10x10x120 5x5x90 10x10x150 7x5x100 12x12x150 8x8x100 13x13x150

树脂油石





粒度	标准规格 WxXxL(mm)
#100 #150 #200 #400 #600 #800 #1000 #1200 #1800 #2000 #3000 #5000 #8000	**10*3.2*120L 13x3.2x100L** **6*3.2*100L 4x4x100L** 4x2x90 8x6x120 4x2.5x90 10x8x150 5x3.5x90 10x10x120 5x5x90 10x10x150 7x5x100 12x12x150 8x8x100 13x13x150

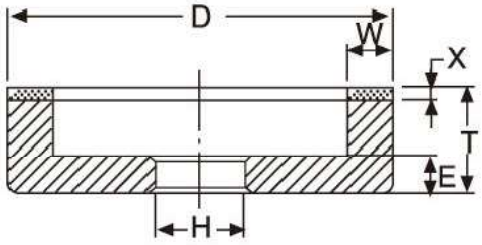
用途：刀具、刃具精修，模具及零件精密研磨，内孔研磨，搪磨，珩磨

部分尺寸需订制，下单前请先询问。

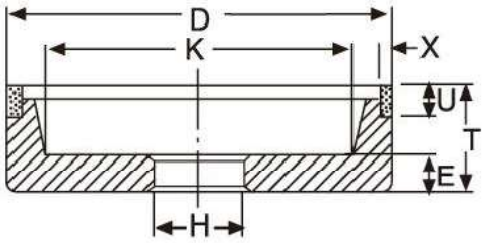
半导体加工工具

在半导体元器件的前段加工中，晶圆基板的减薄研磨需要用各种各样的钻石砂轮，常用的 LED 基板有砷化镓(GaAs)和人造蓝宝石（单晶氧化铝），在对这两种材料的减薄研磨中，必须保证基板的平行度和表面粗糙度，同时整个晶圆不得有任何细微的裂纹，这就对所使用的钻石砂轮提出很高的要求，经过我们与客户密切合作，开发出了适合这两种材料的砂轮。

6A2



6A9

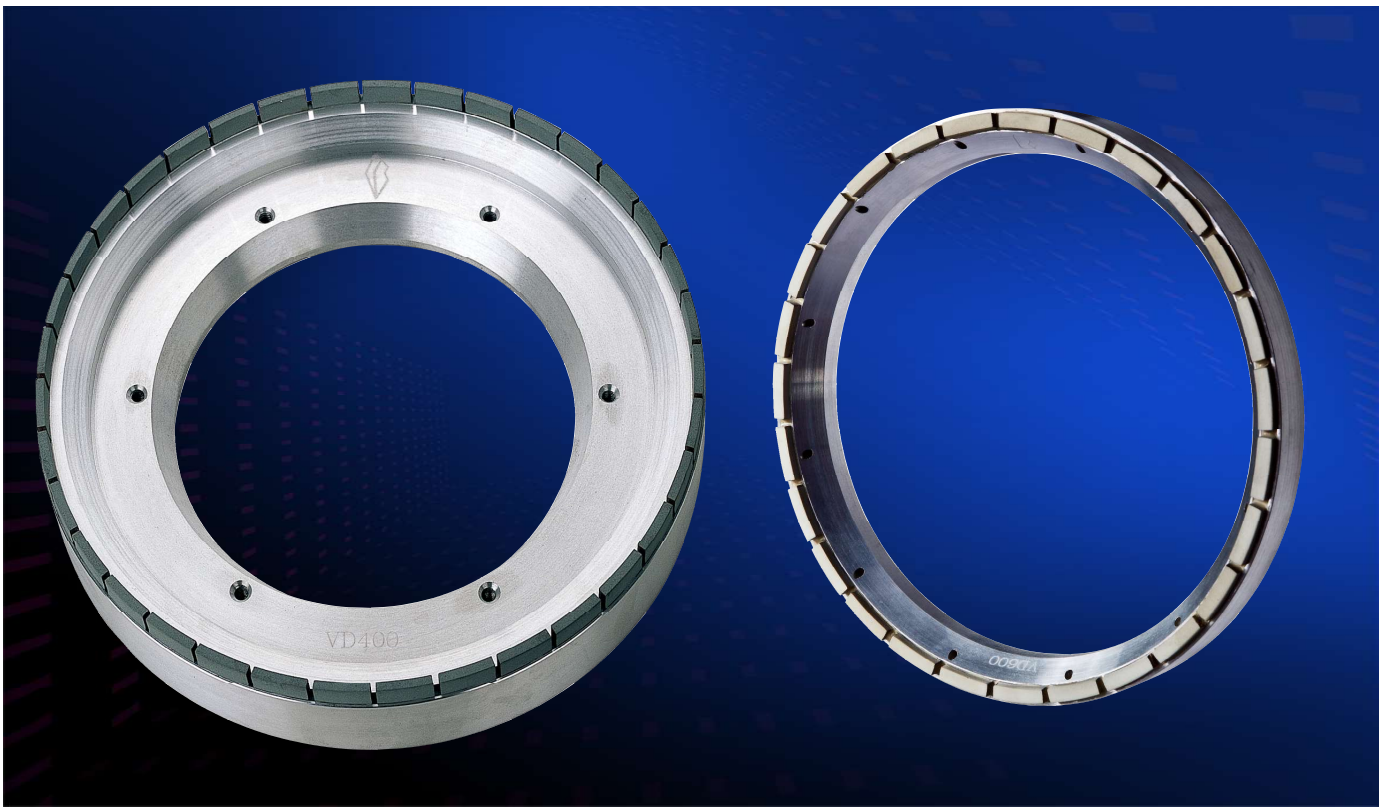


结合剂	形状	D(mm)	W(mm)	X(mm)	H(mm)	粒度	用途
陶瓷 金属	6A2	150	3-10	5-10	M12x1.75	D300-3000	蓝宝石 / 砷化镓
	6A9S	254	4	8+1	155	D300-3000	硅晶圆回收
	6A9S	254	3-4	10+2	155	D300-400	蓝宝石

适用于 GaAs 等半导体材料的平面研磨

结合剂	形状	D(mm)	X(mm)	U(mm)	L(mm)	H(mm)	粒度
树脂	6A9	150	3	8	20	M12	D400-D2000

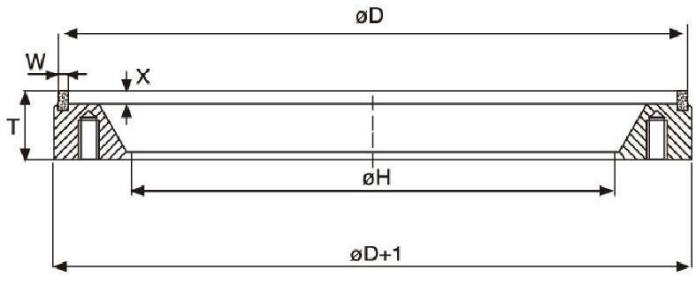
部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。



半导体封装时，第一步需将晶圆进行背面减薄加工，减薄厚的晶圆再进行切割及灌胶等作业。减薄时钻石砂轮密需保证在粗精磨时保持稳定的研磨速率和表面加工质量，以保证晶圆厚度一致性，从而确保高的封装良率。

用途：
硅晶圆和半导体化合物晶圆的背面减薄加工。

特点：
◆独特的结合剂设计保证及制作工艺稳定的切削速度。
◆良好的自锐性降低研磨阻力，降低破片风险。
◆精确的钻石分级和生产控制严格的保证减薄后晶圆的表面质量的稳定性。
◆通过当地化生产，我们可以提供高性价比的产品。



铝台金

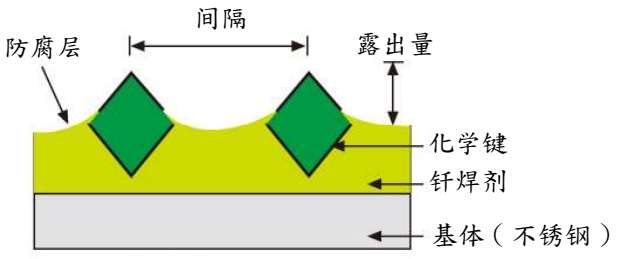
粒度	D(mm)	W(mm)	X(mm)	H(mm)
#325 (D54/80) | #8000 (D2/4)	Ø200 | Ø400	2~5	5	155 158 190 235

部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

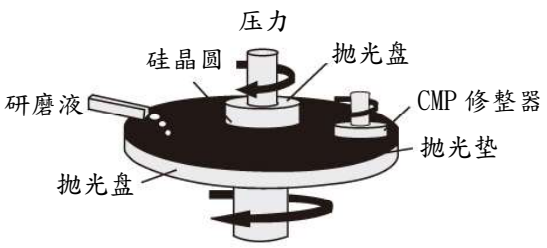
用途：
用于半导体加工行业晶圆抛光垫的修整。

特点：
◆用单层钎焊工艺，钻石与钎料以化学键结合，钻石不脱落。
◆钻石露出量高，露出一致。
◆使用寿命长。
◆加工平面度好。

型号规格	外径 mm	钻石层宽度 mm	厚度 mm	钻石分布 pcs/cm ²	钻石尺寸	涂层种类
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	156±5	#60/70，70/80	Ni

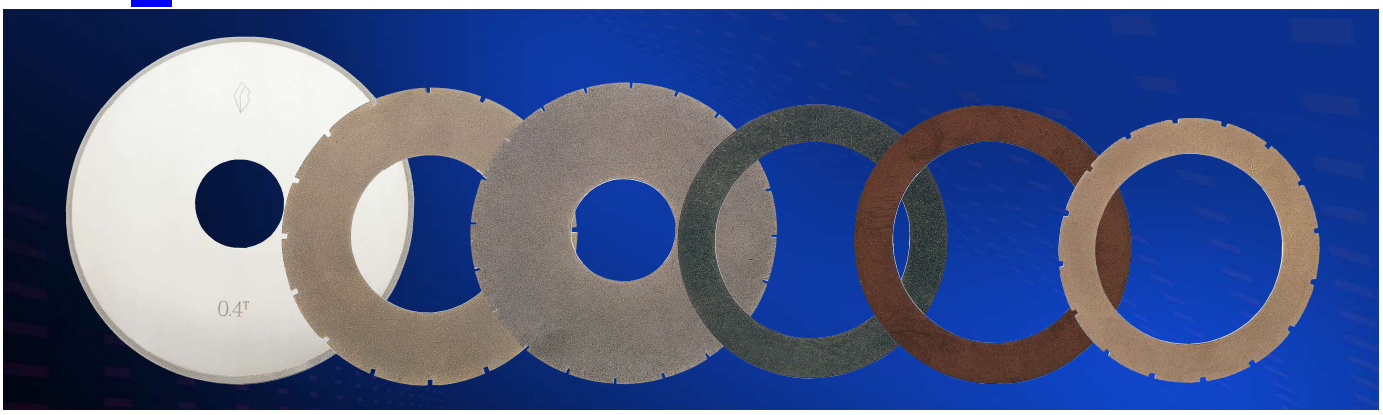


钎焊工藝說明



应用示意图

部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。



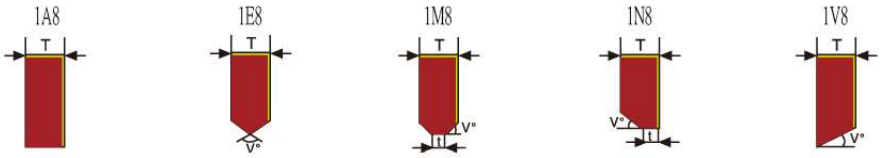
用途：
晶圆、晶粒精密切割
半导体封装后分切
光学玻璃/石英/蓝宝石切割
印刷电路板切割加工
精密陶瓷材料加工

特点：
切割精度高
切割效率高
加工过程热影响区小
切片寿命长，可降低生产成本
切缝整洁平滑

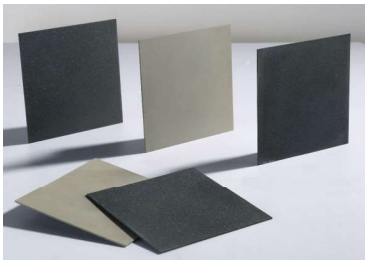
规格列表

结合剂类型	形状代号	外径 mm	内径 mm	切片厚度 mm	厚度公差 mm	钻石粒度	钻石粒径 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

形状代码说明



选用说明书
RB（不开槽）更适合加工脆薄的材料；MB（开 16-20 槽）较适合加工硬厚的材料。
外径、内径、切片厚度、粒度由客户根据加工要求指定，但在指定粒度时请留意厚度应大于最大粒径的 3 倍。
表中所列为本公司标准规格。
*为推荐选项，在切割加工中比较常见。如，RB 1A8 Ø56x40Hx0.20T±0.005xD400



磨刀板
需要时可选用磨刀板给刀片出刃。
标准尺寸：
75x75x1mm
80x80x1mm
标准粒度：
#400、#600、#1200

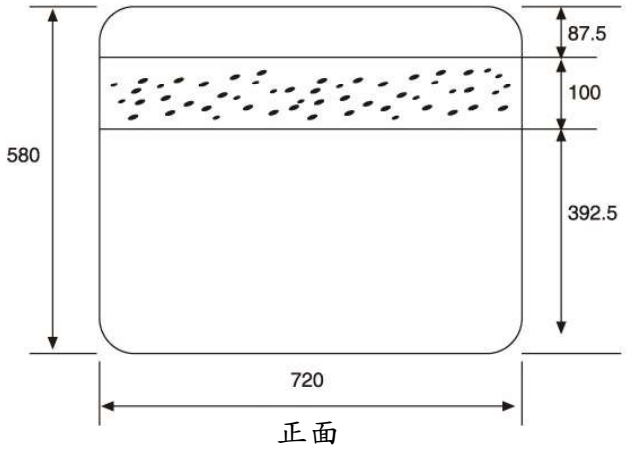
部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

其他加工工具

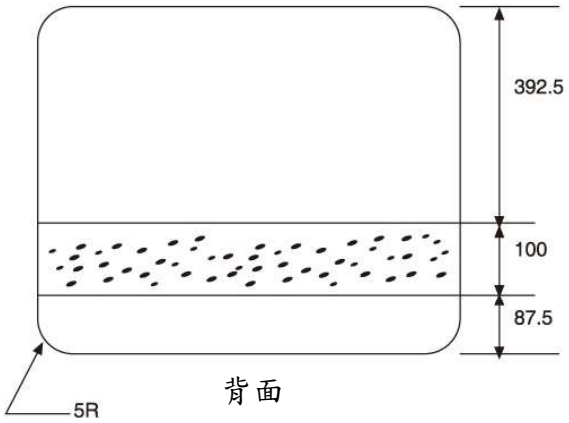
用途：印刷电路板（PCB）清理刷轮的修锐

粒度：
#80 用于修整不织布刷轮；
#200 用于修整陶瓷刷轮

双面同粒度
720x100

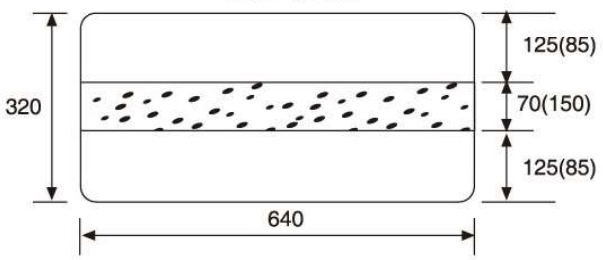


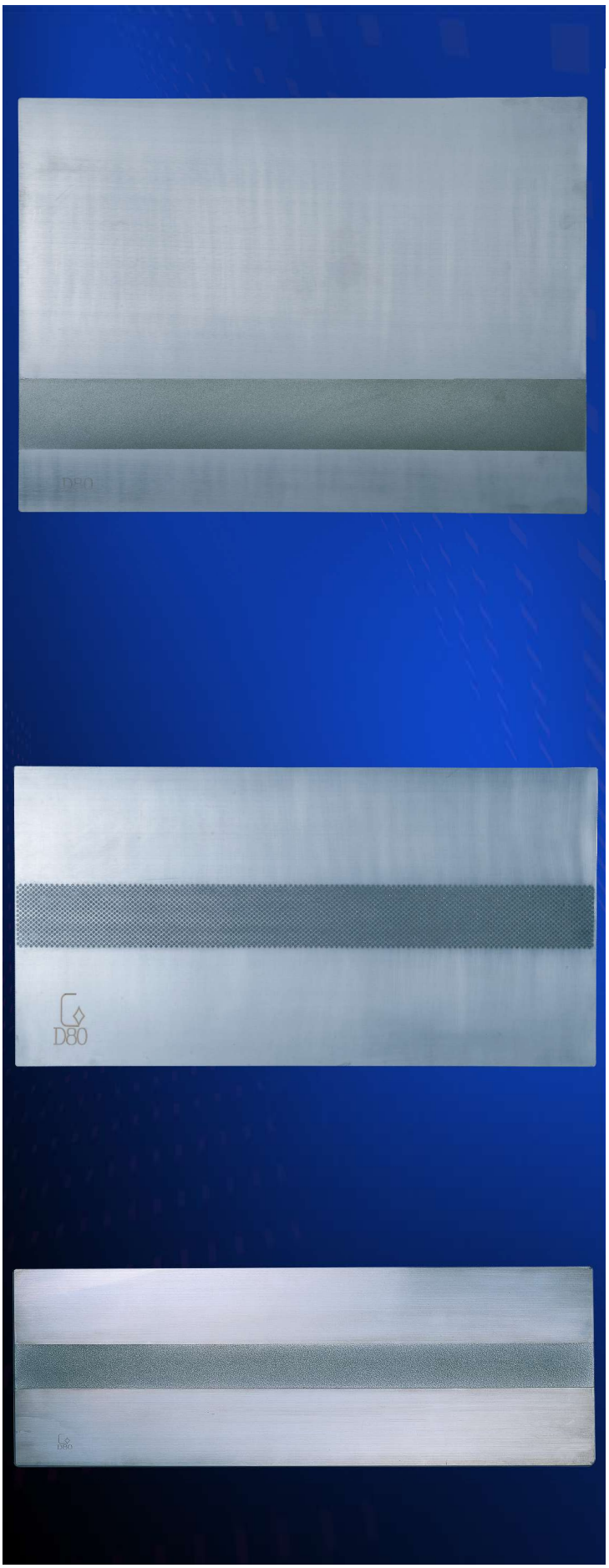
正面



背面

单面
640x70(150)

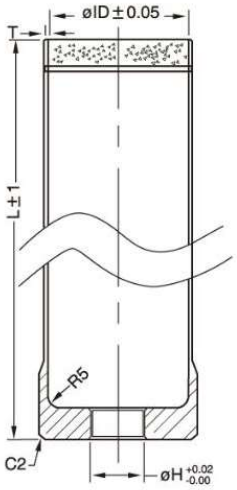




部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

用途：陶瓷、玻璃和石英等钻孔，LED 用人造蓝宝石套料。

特点：
特殊的烧结工艺保证更好耐磨性。
高精密研磨工艺实现更高的鑽孔质量。

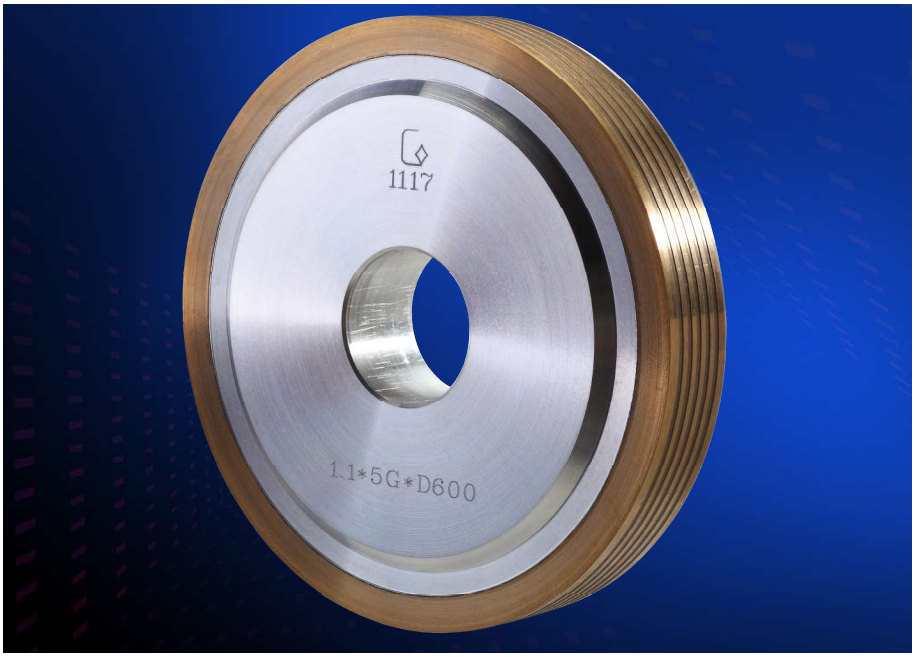


ID(mm)	T(mm)	H(mm)	L(mm)	结合剂
53.5	1.5~1.9	20	185+30~300+30	金属
103	1.7~2.3	20		
154	1.9~2.5	20		

部分尺寸需订制，下单前请先询问。可依据客人提供资料、图面等资讯客制。

触屏玻璃磨边砂轮

触屏玻璃抛光砂轮



金属磨边砂轮

用途：TFT-LCD 玻璃磨边

依据客人提供资料、图面等资讯客制。

生产设备

厦门佳品金刚石工业有限公司

XIAMEN CHIAPING DIAMOND INDUSTRIAL CO., LTD.

361023 福建省厦门市集美区灌口中路 126 号
No.126, Guankou Zhong Rd., Jimei, Xiamen 361023, Fujian, China
TEL: +86-592-5217731
FAX: +86-592-5217217
cpdia@cpdia.com.
https://www.cpdia.com

佳品研磨工具有限公司

CP TOOLS CO., LTD

241 新北市三重区光复路一段 30 巷 40 号
No.40, Ln. 30, Sec. 1, Guangfu Rd., Sanchong Dist., New Taipei City 241, Taiwan
TEL: +886-2-8511-2518
FAX: +886-2-8511-2132
cp.tools@msa.hinet.net
https://www.cptools.com.tw