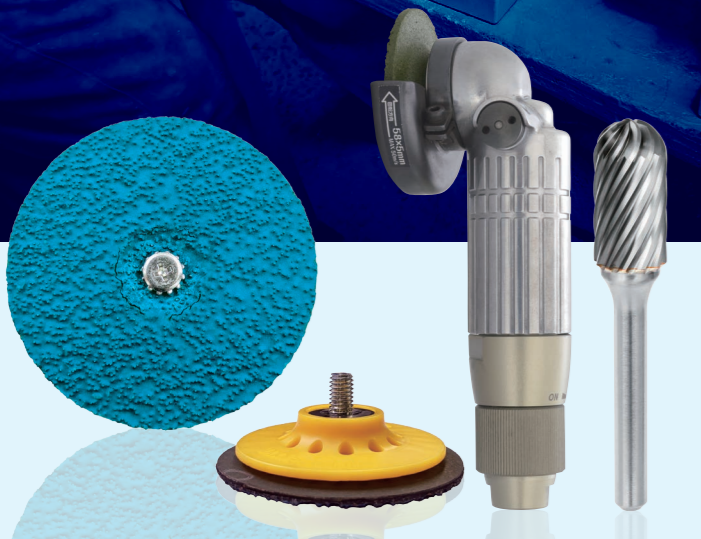


## めっき処理工程

- 1 たれの除去・表面ムラのならし
- 2 孔部の確保



## めっき製品の加工工程

- 1 鋼管外径部や鋼板の溶接前めっき剥離
- 2 鋼管内径部の溶接前めっき剥離

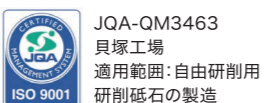


ニューレジストン株式会社は1967年の創業以来、一貫して『顧客優先』の製品造りを目指して参りました。近年は「切・削・磨」分野にとどまらず、人や環境に優しいモノ造りを目指し活動しております。社会に貢献できる製品で、「切る」「削る」「磨く」の新時代を切り拓いて参ります。



# 豊富な実績で、ニーズに応える ニューレジストンのモノ造り。

- 高度な技術開発力**  
独自の技術開発力を生かして、お客様のニーズに基づいた製品開発。
- きめ細かな提案型営業**  
日本全国に営業拠点を展開、地域密着型のきめ細かな対応を推進。
- お客様に向けての情報発信**  
ニューレジととくく倶楽部など、お客様に喜んでいただける情報を発信。
- 信頼の高品質**  
ISO9001に基づき、良質な製品とサービスを提供。



削って、磨いて、切る ほどに幅が広がる!!  
**ニューレジととくく倶楽部**  
**ポイント大作戦**  
 入会金・年会費一切無料 ニーズくん

●各製品のポイント数およびコース内容につきましては、ホームページよりご確認ください。  
 ●ポイント大作戦にご応募いただくには、ニューレジととくく倶楽部へのご入会が必要です。

ピッタリの製品がすぐ見つかる!  
**砥石コンシェルジュ**

### 【ニューレジストン製品を安全にご使用頂くために】

#### 砥石を正しく使うための重要事項

砥石は、基本にそった使い方をして頂ければ安全な工具です。しかし誤った使い方や不注意な機械の取扱いをされますと、砥石の破壊に結びつきます。安全作業のため“すべきこと”“してはいけないこと”を必ず守ってください。以下の基本ルールは、労働安全衛生規則・研削盤等構造規格に基づいています。

**警告** 誤った使い方をした場合、砥石が破壊して死亡または重傷をまねく恐れがあります。

**すべきこと**

1. 砥石の取扱いは“ころがすな・落とすな・ぶつけない”の三原則を守ってください。オフセット研削砥石は整理棚などで乾燥した場所で保管してください。
2. 切込砥石は直射日光を避け、湿気のない場所で保管してください。
3. 砥石は必ず先入れ先出して使用してください。
4. 機械に取り付ける前に、砥石のひび・われ・かけなどの外観検査と、打音検査を行ってください。
5. 砥石に表示されている最高使用周速度・寸法などが、機械に適合していることを確認してください。(参考①)
6. グラインダへの装着時は、必ず手工具でしっかり締めてください。
7. フランジは、外径と接触幅が左右等しく、適正なものを使用してください。(参考②)
8. フランジへの異物の付着がないか確認し、付着している場合はそれを除去して使用してください。
9. 砥石についているラベルは、はがさずそのまま使用してください。ラベルに汚れや破れのないことを確認してください。
10. 砥石を取り付ける前に必ず回転方向を確認してください。
11. オフセット研削砥石は原則として15°～30°の角度で使用してください。
12. 砥石カバーはディスクグラインダで使用する場合は、常に砥石の1/2以上をおおおう適正なもの、高速切断機で使用する場合は、常に砥石開口部が150°以内のものを使用してください。
13. その日の作業開始前に1分間以上、砥石を取り替えた時は3分間以上の試運転を行ってください。
14. 携帯用グラインダの場合は、特に安全な場所を選んで試運転を行ってください。
15. 加工物はしっかりと固定、保持してください。作業中は保護メガネ・防じんマスク・防音保護具(耳栓など)・防護手袋などの保護具を着用してください。
16. 火花の飛散を、しゃへい板などで防止してください。
17. 呼吸器疾患を防止するため、作業中は粉じんの発散防止と十分な換気を行ってください。
18. 付属の専用バットは必ずご使用ください。
19. 砥石が変形磨耗を起こした場合は、ドレッシングまたはツールイングを行ってください。

**してはいけないこと**

1. 落としたり、ぶついたり、ぶつけた砥石、検査で異常があった砥石は使用しないでください。
2. 砥石の孔径が機械に適合しない時、砥石を無理に押し込んだり、孔径の改修をしないでください。
3. 砥石に表示されている最高使用周速度をこえて使用しないでください。
4. 砥石と接触面に变形・キズ・汚れ・サビのあるフランジや、ラベル片など異物の付着したフランジ、磨耗したフランジをそのまま使用しないでください。また、逃げのないフランジを使用しないでください。
5. 砥石をフランジや切断機に取り付ける場合、ナットを締めすぎないでください。
6. 水や研削液を使用した研削作業、切断作業を行わないでください。
7. 切断砥石では、砥石の側面を使用した切断作業を行わないでください。
8. また、オフセット研削砥石の上面などの使用面以外を使用しないでください。
9. 砥石カバーを取り付ける前に、砥石を回転させないでください。
10. 砥石を無理に加工物に押し付けしないでください。
11. 回転中の砥石に手、指、足など直接身体を触れないでください。
12. 試運転時に、砥石の回転方向の前に立たないでください。
13. ディスクグラインダ作業で、砥石の回転が完全に止まらないうちにグラインダを床・加工物などの上に置かないでください。
14. 引火・爆発の恐れのある場所で、作業を行わないでください。
15. 作業中に火花の飛び範囲内に立ち入らないでください。
16. 砥石の外周にすじや切り込みを入れたり、外周の一部を切除するなどの加工や改修を行わないでください。
17. 研削砥石に関する安全講習(特別教育)を受けなくて、砥石の取替え、試運転を行わないでください。

◇参考◇ ①回転数を求める式  
 $回転数 (min^{-1}) = \frac{砥石の周速度 (m/s) \times 60}{砥石の外径 (mm) \times 3.14} \times 1000$

②フランジ径  
 補強なし砥石は外径の1/3以上  
 補強あり砥石は外径の1/4以上

#### ブルーセラックオフセットタイプ・ブルーセラックオフセットタイプ15孔用セラレト・ミニブルーセラックオフセットタイプを正しく使うための重要事項

**警告** 誤った使い方をした場合、砥石が破壊して死亡または重傷をまねく恐れがあります。

**すべきこと**

1. 製品の取扱いは、“ころがすな・落とすな・ぶつけない”の三原則を守ってください。製品は整理棚などで乾燥した場所で保管してください。直射日光を避け、湿気のない場所で保管してください。
2. 製品は必ず先入れ先出して使用してください。
3. 機械に取り付ける前に、外観検査を行ってください。
4. 製品は適正な機械で使用してください。製品に表示されている最高使用周速度または最高使用回転数・寸法などが、機械に適合していることを確認してください。
5. 装着時はしっかり締めて固定してください。
6. 機械との取り付け部は、外径と接触幅が左右等しく、適正なものを使用してください。機械との取り付け部への異物の付着がないか確認し、付着している場合はそれを除去して使用してください。
7. 製品についているラベルは、はがさずそのまま使用してください。ラベルに汚れや破れのないことを確認してください。
8. 製品を取り付ける前に 必ず回転方向を確認してください。
9. その日の作業開始前に1分間以上、製品を取り替えた時は3分間以上の試運転を行ってください。携帯用グラインダの場合は特に安全な場所を選んで試運転を行ってください。
10. 加工物はしっかりと固定、保持してください。作業中は保護メガネ・防じんマスク・防音保護具(耳栓など)・防護手袋などの保護具を着用してください。
11. 火花の飛散を、しゃへい板などで防止してください。
12. 呼吸器疾患を防止するため、作業中は粉じんの発散防止と充分な換気を行ってください。

**してはいけないこと**

1. 落とししたり、ぶつけた製品、検査で異常があった製品は使用しないでください。
2. 製品が機械に適合しない時、無理に押し込んだり、改修をしないでください。
3. 製品に表示されている最高使用周速度または 最高使用回転数をこえて使用しないでください。
4. 製品と機械との接触面に、変形・キズ・汚れがあった場合はそのまま使用しないでください。また、ラベル片やサビなどの異物が付着したり、磨耗したまま使用しないでください。
5. 水や研削液を使用した作業を行わないでください。
6. 使用面以外を使用しないでください。
7. 製品を無理に加工物に押し付けしないでください。
8. 回転中の製品に手・指・足など直接身体を触れないでください。
9. 試運転時に、製品の回転方向の前に立たないでください。
10. 製品の回転が完全に止まらないうちにグラインダを床・床・加工物などの上に置かないでください。
11. 引火・爆発の恐れがある場所で、作業を行わないでください。
12. 作業中に火花の飛び範囲内に立ち入らないでください。
13. 製品の外周にすじや切り込みを入れたり、外周の一部を切除するなどの加工や改修、分解を行わないでください。

ブルーセラックオフセットタイプ (BC)、ブルーセラックオフセットタイプ15孔用セラレト (BCR)、ミニブルーセラックオフセットタイプ (MBC) のご使用に際して

- ・原則として15°以下の角度で使用してください。
- ・製品の側面(外径・エッジ部)が角やエッジの突起の当たるような作業を行わないでください。
- ・凹凸のある加工物には、真上から押さえながら手前へ方向で使用してください。
- ・バットを外して使用すると、首抜け、変形摩耗を起こす恐れがあります。必ず専用バットを使用してください。
- ・ブルーセラックオフセットタイプ (BC)、ミニブルーセラックオフセットタイプ (MBC) は、バットとディスクが一体となった製品なので、分解して使用しないでください。

**オーバーハングが10mmを超える場合は、回転数を下げてご使用ください。**

**使用回転数が適正でない場合、以下のような不具合が出る場合があります。回転が速すぎる場合は：切削力の低下、刃の欠け、回転が遅すぎる場合は：過熱によるシャンクの歪み、ヘッドの外れ。**

**円周の1/3以上を接触させないでください。**

**2点で接触させないでください。**

タイプ①②③④⑤の場合には特に注意が必要です。

以上のことを守るためにも、正しい刃形、カット形状、サイズをお選びください。

### ニューレジストン株式会社

統括本部 〒594-1157 大阪府和泉市あゆみ野2丁目1番1号  
 TEL.(0725) 51-2292 FAX.(0725) 51-2392  
 ホームページ <https://www.newregiston.co.jp/>

ご用命は信用ある当店へ

お客様相談窓口 研削砥石のご相談窓口です。お気軽に何でもどうぞ!  
 ☎0120-466-300 No.200622-B50-2



# 作業用途別カタログ 溶融亜鉛めっき編

CATALOG BY WORK USE FOR HOT DIP GALVANIZING



**NRS** ニューレジストン株式会社

# めっき処理工程

大物ドブづけユーザー様におすすめです！

## 1 たれの除去・表面ムラのならし



セットでお使いいただくと、作業性も良く効果的

よく削れる！  
掘り込まない！

使用面

■名称: **ミニブルーセラック オフセットタイプ**  
58φ #36、75φ #36

■特長: セラミック砥粒で研削力が高く、めっきの剥離作業でも目詰まりしにくく、高い研削力が持続します。

■品番: 58φ MBC58-36  
75φ MBC75-36

■梱包: 内装 10枚  
外装 50枚

軽い！細い！

■名称: **空気式ミニグラインダ空神**

■特長: 砥石径58mm・75mm対応のエアーグラインダで、軽くて握りやすく、作業負荷が軽減できます。

■品番: スロットル式 GR-M58(75)KS  
レバー式 GR-M58(75)KL

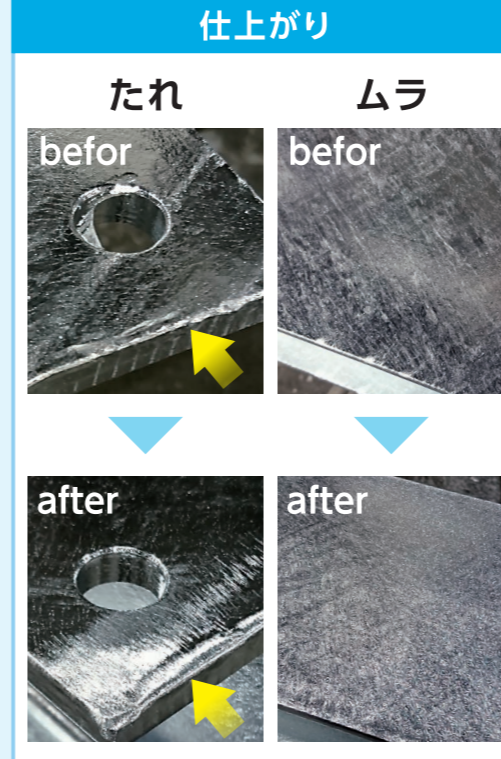
■梱包: 1台

※電気式もございます。

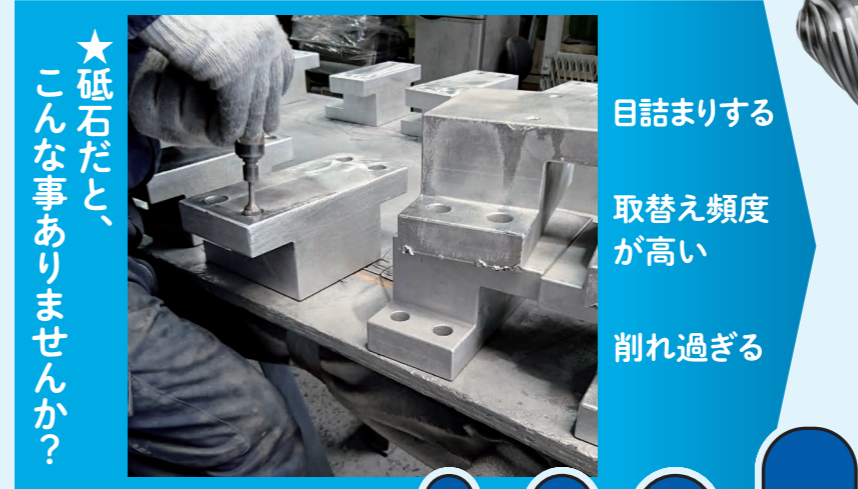
■名称: 電気式ミニグラインダ雷神スリムII

■品番: GR-M58(75)RS2

■梱包: 1台



## 2 孔部の確保



※図面は原寸  
※他刃径、刃形、カット形状もごさいます。詳しくはHPをご覧ください。

刃径(mm)	6	8	10	12
刃長(mm)	18	19	19	25
軸径(mm)	6	6	6	6
全長(mm)	50	65	65	70

■名称: **NRS超硬バー**

・カット形状: s-inoxカット  
・刃形: 砲弾

■特長: 従来品のSカットよりさらに高い切削力があります。目詰まりしにくく、切削力がアップします。刃形は、先端が当たりにくく、側面があてやすい「砲弾」がおすすめです。

■梱包: 1本

超硬バーの性能を100%引き出す、ブレない、砥石メーカーの空気式グラインダ

■名称: **空気式ストレートグラインダ 空神ストレート**

■特長: 高精度なチャック構造により、作業性がアップ。振動が少ない為、疲労感も低減されます。

■品番: スロットル式 横排気: GR-SKS  
前方排気: GR-SKSF  
レバー式 横排気: GR-SKL  
前方排気: GR-SKLF

■梱包: 1台

スロットル式 レバー式

※ロングタイプもございます。

他とは違う、切削力と使い易さ

高い切削力！

■名称: **NRS超硬バー**

・カット形状: s-inoxカット  
・刃形: 砲弾

■特長: 従来品のSカットよりさらに高い切削力があります。目詰まりしにくく、切削力がアップします。刃形は、先端が当たりにくく、側面があてやすい「砲弾」がおすすめです。

■梱包: 1本

超硬バーの性能を100%引き出す、ブレない、砥石メーカーの空気式グラインダ

■名称: **空気式ストレートグラインダ 空神ストレート**

■特長: 高精度なチャック構造により、作業性がアップ。振動が少ない為、疲労感も低減されます。

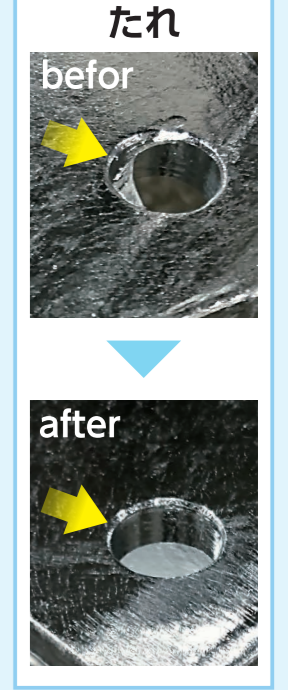
■品番: スロットル式 横排気: GR-SKS  
前方排気: GR-SKSF  
レバー式 横排気: GR-SKL  
前方排気: GR-SKLF

■梱包: 1台

スロットル式 レバー式

※ロングタイプもございます。

仕上がり



# めっき製品の加工工程

プラント配管・プレファブ配管・管加工ユーザー様におすすめです！

## 1 鋼管外径部や鋼板の溶接前めっき剥離



めっき剥離作業が多く、目詰まり解消を重視されるユーザー様向け

■名称: **アルミ13(サーティーン)**  
100×6×15 #36-P

■特長: パラフィンワックスによる特殊処理で、溶着・目詰まりを解決します。目が詰まりにくく、優れた研削性能が持続します。

■品番: AL131006-36P

■梱包: 内装 25枚  
外装 200枚

※外径180mmもございます。

めっき剥離作業も行うが、他の研削作業も行うユーザー様向け

■名称: **ブルーセラック オフセットタイプ**  
100×M10 #36

■特長: めっき剥離作業以外にも、ビード研削、表面研削などの作業にも対応可能です。柔軟性があり作業負荷を軽減できます。

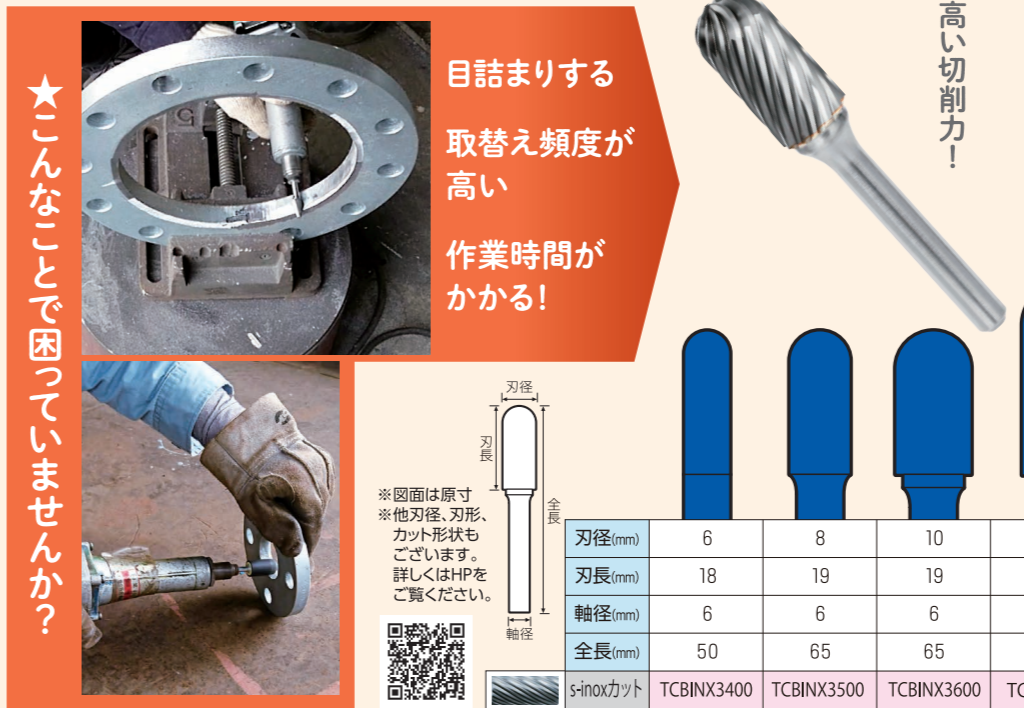
■品番: BC100-36

■梱包: 内装 10枚、外装 50枚

※15孔用もございます。



## 2 鋼管内径部の溶接前めっき剥離



他とは違う、切削力と使い易さ

■名称: **NRS超硬バー**

・カット形状: s-inoxカット  
・刃形: 砲弾

■特長: 従来品のSカットよりさらに高い切削力があります。目詰まりしにくく、切削力がアップします。刃形は、先端が当たりにくく、側面があてやすい「砲弾」がおすすめです。

■梱包: 1本

超硬バーの性能を100%引き出す、ブレない、砥石メーカーの空気式グラインダ

■名称: **空気式ストレートグラインダ 空神ストレート**

■特長: 高精度なチャック構造により、作業性がアップ。振動が少ない為、疲労感も低減されます。

■品番: スロットル式 横排気: GR-SKS  
前方排気: GR-SKSF  
レバー式 横排気: GR-SKL  
前方排気: GR-SKLF

■梱包: 1台

スロットル式 レバー式

※ロングタイプもございます。

仕上がり

