

PRIME

好評
発売中



“折れない! 飛ばない! 刺さらない!”で好評のNICグリットが“プライム”に進化した!

スーパーシリーズ プライムグリット

これまでNICグリットをご愛用のユーザー様から多かったご要望「ワイヤブラシやNICグリットと比べて、もっと耐久性があって長持ちするブラシがあればいいのに…」にお応えるため、当社は『プライムグリット』を開発しました。

“折れない・飛ばない・刺さらない”は変わらずに、耐久性や研削量が大幅にアップ! 耐久性、研削力においてNICグリットやワイヤブラシを超えたこと、それが“プライム”です。

プライムグリットの特長

- 耐久性、研削量が大幅にアップしました(裏面の試験結果参照)。
- 今まで以上の軽い加圧での連続作業が可能になりました。
- 線材の溶着跡が残らず、きれいな仕上がりを実現しました。
- 『プライムグリット』には、強力な研削力を持つ新線材『プラグリット線』が使用されています。

プラグリット線とは

ナイロンとグリット(研磨砥粒)をブラシ用フィラメントとして加工した、新素材の砥粒入りナイロンフィラメントです。グリットの鋭いエッジが無作為にあらゆる方向に固定されているため、どのような形状の作業面も確実にとらえることができます。

また従来のグリット線材に比べ、大幅に耐久性、研削力に優れ、湿式、乾式のどちらの研磨にも使用できます。



プライムグリット研磨動画公開中

《仕様》 ■電動工具用(外径95ミリ)

コード番号	型式	ネジ径	砥粒	備考
8801300	PN-095P0	M10 P=1.5	#60	PG1.5 #60
8801303	PN-095P3	M10 P=1.5	#46	PG1.6 #46
8801304	PN-095P4	M10 P=1.5	#36	PG1.8 #36

■電動工具用(外径125ミリ)

コード番号	型式	ネジ径	砥粒	備考
8601300	PN-125P0	M10 P=1.5	#60	PG1.5 #60
8601360	PN-126P0	M16 P=2.0	#60	PG1.5 #60
8601303	PN-125P3	M10 P=1.5	#46	PG1.6 #46
8601363	PN-126P3	M16 P=2.0	#46	PG1.6 #46
8601304	PN-125P4	M10 P=1.5	#36	PG1.8 #36
8601364	PN-126P4	M16 P=2.0	#36	PG1.8 #36

■空気工具用(外径95ミリ)

コード番号	型式	穴径	砥粒	備考
8901360	PH-096P0	H16(16穴)	#60	PG1.5 #60
8901363	PH-096P3	H16(16穴)	#46	PG1.6 #46
8901364	PH-096P4	H16(16穴)	#36	PG1.8 #36

■空気工具用(外径125ミリ)

コード番号	型式	穴径	砥粒	備考
8701360	PH-126P0	H16(16穴)	#60	PG1.5 #60
8701370	PH-127P0	H22(22穴)	#60	PG1.5 #60
8701363	PH-126P3	H16(16穴)	#46	PG1.6 #46
8701373	PH-127P3	H22(22穴)	#46	PG1.6 #46
8701364	PH-126P4	H16(16穴)	#36	PG1.8 #36
8701374	PH-127P4	H22(22穴)	#36	PG1.8 #36

“プライムグリット”とNICグリットの性能試験結果 (当社比)

ブラシ外径95ミリ

*試験条件：回転数 6,000min-1、ブラシ押し圧力 3.0Kgf/cm²、ブラシ押し角度 25°

製品名	型式	使用線材	耐久時間(分)	ブラシ消耗量(g)	被研磨物消耗量(g)	減耗比率
プライムグリット 095	PN-095 P0	プラグリット φ1.5 # 60	690	10.7	141.1	13.19
NIC グリット mini	EN-110 N0	エヌグリット φ1.5 # 60	330	13.9	56.4	4.06

ブラシ外径125ミリ

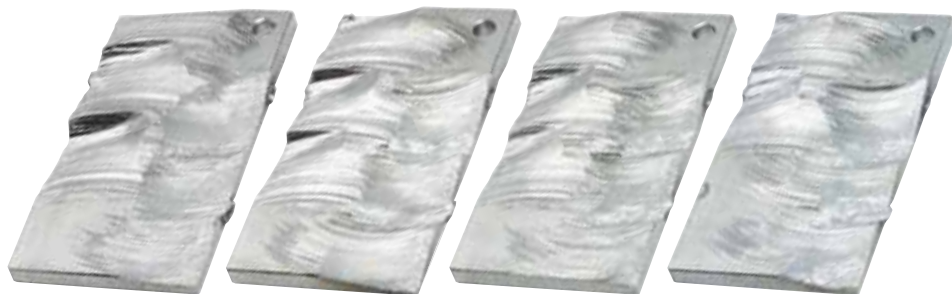
製品名	型式	使用線材	耐久時間(分)	ブラシ消耗量(g)	被研磨物消耗量(g)	減耗比率
プライムグリット 125	PN-125 P0	プラグリット φ1.5 # 60	1,740	32.5	459.3	14.13
NIC グリットタイプ	EN-010 N0	エヌグリット φ1.5 # 60	690	48.6	198.7	4.09

◎プライムグリットはNICグリットと比較して、減耗比率が95ミリでは約3.25倍、125ミリでは約3.45倍という結果になった。

■ブラシ外径95ミリでの比較結果

プライムグリット

被研磨物(鋼板 SS41)の研磨後

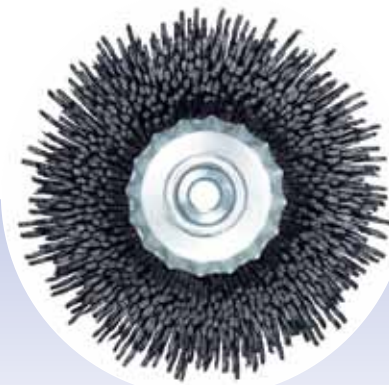


研磨時間

1枚目 180分、2枚目 180分、3枚目 180分、4枚目 150分 合計 690分

被研磨物への線材の溶着跡は見られない。

研磨後のブラシ線材の状態

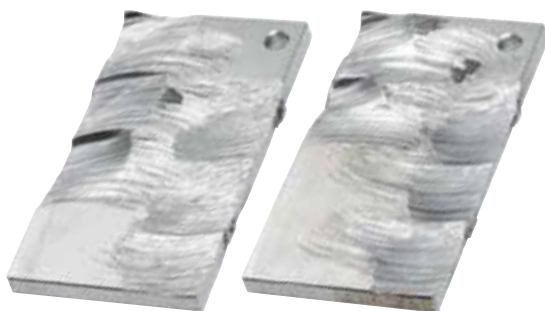


690分の研磨後のブラシ線材面
(ブラシ消耗量 10.7g)

線材同士が溶着していない。まだ研磨を続けられる線量が残っている。

NICグリットmini

被研磨物(鋼板 SS41)の研磨後



研磨時間

1枚目 180分、2枚目 150分 合計 330分

被研磨物への線材の溶着跡が見られる。

研磨後のブラシ線材の状態



330分の研磨後のブラシ線材面
(ブラシ消耗量 13.9g)

線材同士が溶着している。これ以上の研磨作業はできない。

Nishiki 錦
株式会社

受注センター 〒981-1533 宮城県角田市平貴字鴉南33番地

TEL:0120(219)770

FAX:0120(219)880

ホームページ:URL:<https://www.brush-nic.co.jp/>

お問い合わせ・お求めは

Y 矢代工機株式会社

〒959-1277 新潟県燕市物流センター1-16

TEL (0256) 63-7373(代)

FAX (0256) 64-2264