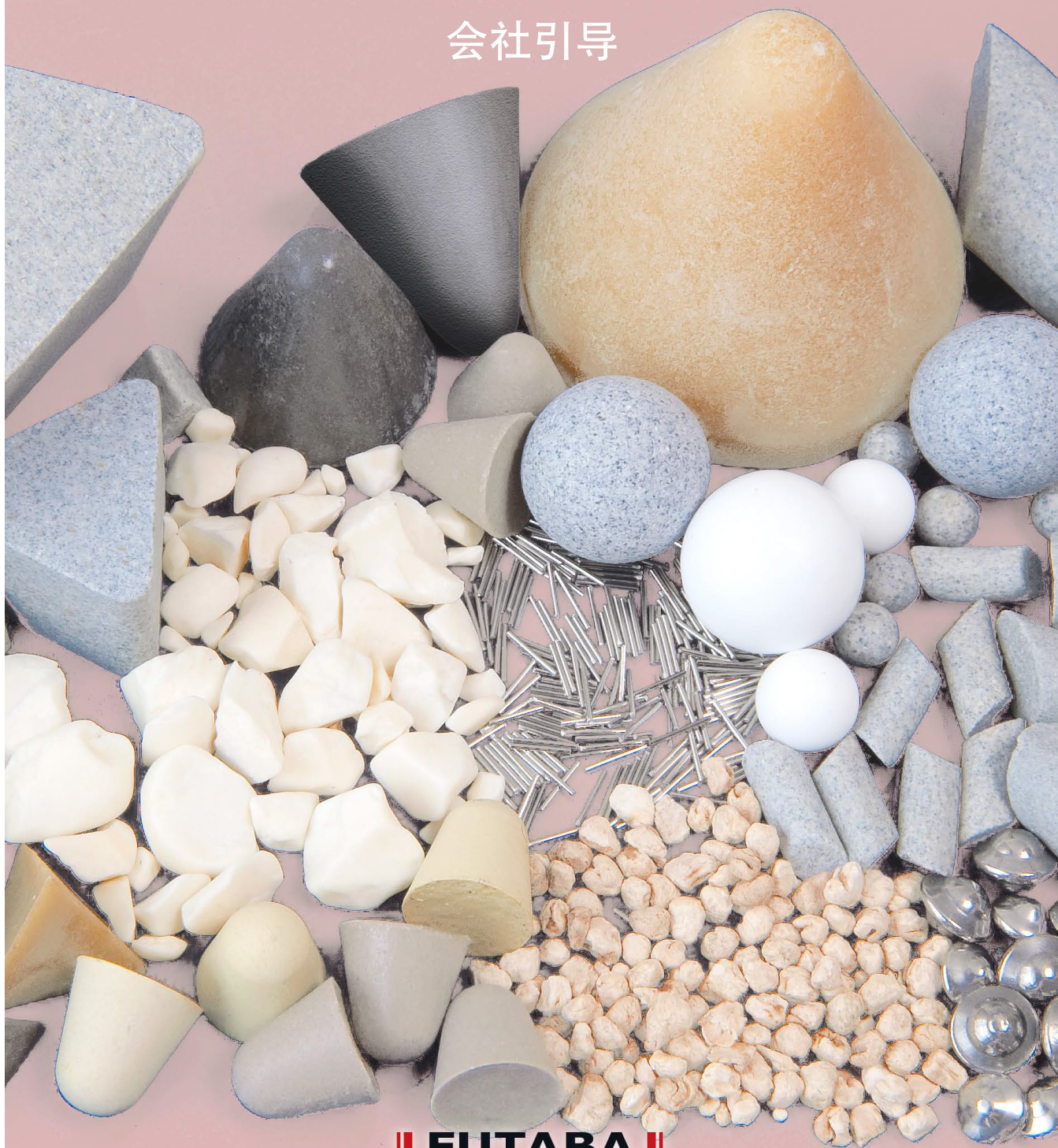


|| FIT ||

株式会社 FIT

会社引导



|| FUTABA ||

二叶产业株式会社

关联企业

<http://www.fit-finishing.co.jp>

TEL : 052-739-0671 FAX : 052-739-0672 邮箱 : mail@fit-finishing.co.jp

前 言

本公司 1998 年，石黑富广以滚桶研磨材料，机器的制造，进口，销售为目的在名古屋市港区成立。

从最初开始进行在中国制造，实现用低价格提供高质量的商品。

现在依然是竞争持续更加严厉的研磨加工的市场，积极地吸收最新的技术和信息用更好的产品满足顾客的需要，持续不断的努力。

今后，不仅仅是日本国内，在海外的生产越来越顺利前进中，也要同时得到以东南亚为首诸外国的惠顾，在加强国际竞争力的同时，满足各位新老顾客需要而努力迈进。

我们要通过这个研磨事业，为社会贡献的同时达到与环境协调并立，互相繁荣。让垒积起来的一个一个信赖和业绩来把企业的使命发挥的淋漓尽致。今后敬请多多关照。

代表董事长 笠间敦嗣

公 司 概 要

公司名称：株式会社 FIT

创立：1998 年 10 月 5 日

资本金：1200 万日元

事业内容：滚桶式磨研材料，设备制造，输入及销售

所在地：〒463-0808 名古屋市守山区花咲台二丁目 501 番地

TEL: 052-739-0671

FAX: 052-739-0672

交易银行：三菱 UFJ 银行 柳桥支店

关联公司：二叶产业株式会社 二叶产业（香港）有限公司 福搭巴表面处理材料（深圳）有限公司



(二叶产业株式会社内)

公 司 沿 革

1998 年 5 月 以滚桶式研磨材料，设备制造，输入销售为目的在名古屋港区设立公司

2001 年 5 月 移迁名古屋市守山区

2009 年 3 月 成为二叶产业株式会社的全额出资公司

2009 年 5 月 名古屋市守山区的二叶产业株式会社内迁移

【交通方法】

【从名古屋方向过来】

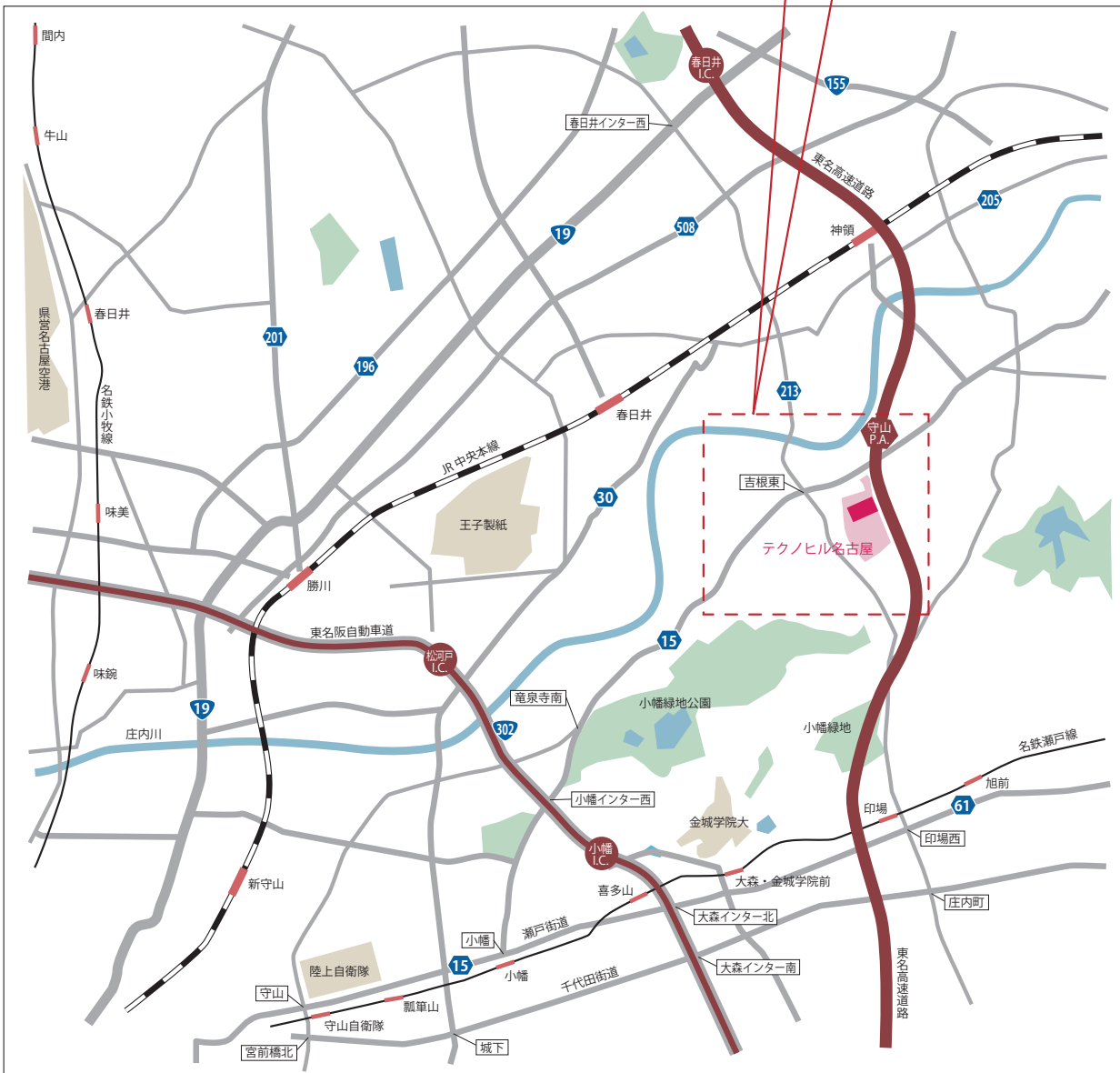
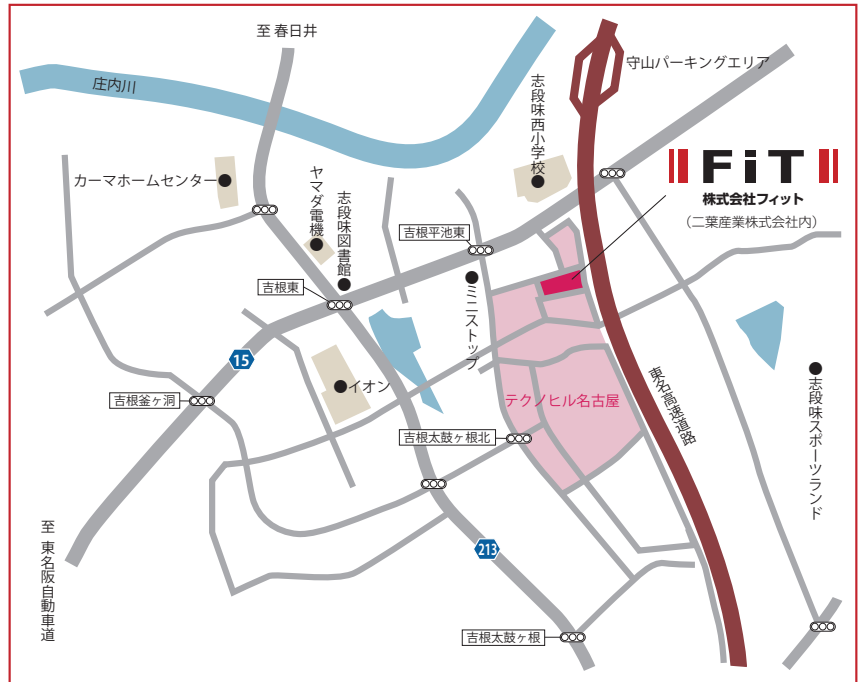
从大曾根方面，濑户街道向东（小幡）交叉点向左转或是在尾张旭方面过イオン（吉根平池东）交叉点向右转，马上向左转

【从春日井 IC 方向过来】

19 号道路到名古屋方面，（春日井高速公路出入口西）交叉点左转（吉根东）交叉点左转（吉根平池东）交叉点向右转，马上向左转

【东名阪自动车道方面过来】

从（松河户 IC）（小幡 IC）到国道 320 号（小幡高速公路出入口西）到尾张旭方面过イオン（吉根平池东）交叉点向右转，马上向左转



关联公司

二叶产业

【集团公司】



公司名称：二叶产业株式会社
 代表者：笠间敦嗣
 邮编号：〒463-0808
 住所：名古屋市守山区花咲台二丁目 501 番地
 Phone：052-739-0661
 Fax：052-739-0666
 事业内容：表面处理资材、设备的销售・阳离子电着涂装・电镀、涂装用挂具的制造销售
 关联公司：锐光飞展合成材料有限公司

二叶香港

【集团公司】



公司名称：二叶产业（香港）有限公司
 代表者：相马实
 住所：Flat C 15/F Skyline Tower No,18Tong Mi Road, Kowloon, HK
 Phone：852-2455-0938
 Fax：852-2455-0889
 事业内容：表面处理材料，挂具设备，机器的销售，贸易业务

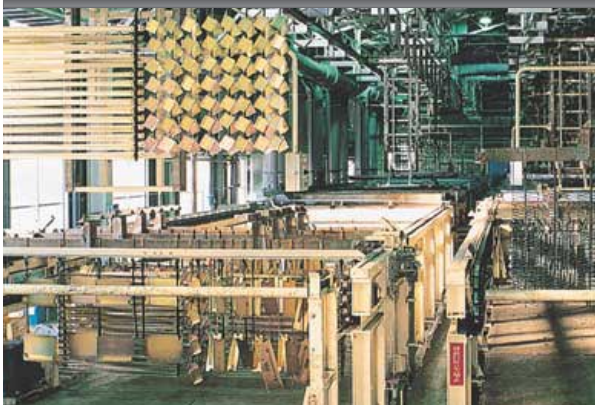
福搭巴表面处理材料（深圳）有限公司

【集团公司】



公司名称：福搭巴表面处理材料（深圳）有限公司
 代表者：相马实
 住所：深圳市宝安区福永街道桥南商业街 福霖大厦 606
 Phone：0755-29441551
 Fax：0755-29441553
 事业内容：表面处理用材料，挂具设备，机器销售，贸易业务

明光工业株式会社



公司名称：明光工业株式会社
 代表者：笠间俊介
 邮编号：〒491-0823
 住所：一宫市丹阳町五日市场本地 45 番地
 Phone：0586-76-5811
 Fax：0586-77-0994
 事业内容：自动框架式生产线（亚铅・锡・镍・铬・铜）
 自动桶式生产线（亚铅・锡・镍・银・铜）
 手动作业场所（亚铅・锡・镍・铬・金・银・铜）
 无电解镀镍生产线（大型・小型・精密电子部品用）
 研磨生产线、脱脂生产线

FIT 陶瓷磨块

高质量且低成本出色的烧结磨块。
有丰富齐全的结合从粗加工到最后抛光完成所有需要的各种形状·配合·尺寸。

用途	品名	T	AC	B
形状尺寸		三角形	斜圆柱	球形
粗研磨用	E	40 × 25 15 × 12 30 × 20 10 × 8 25 × 20 6 × 6	30 × 40 10 × 15 25 × 35 6 × 10 15 × 20	φ 20 φ 8 φ 16 φ 6 φ 14 φ 4 φ 10
中研磨用	M	30 × 20 6 × 6 25 × 20 4 × 4 15 × 12 3 × 3 10 × 8	30 × 40 10 × 15 25 × 35 6 × 10 15 × 20 4 × 6	φ 20 φ 8 φ 16 φ 6 φ 14 φ 4 φ 10
精研磨用	F	30 × 20 6 × 6 25 × 20 4 × 4 15 × 12 3 × 3 10 × 8	15 × 20 6 × 10 10 × 15 4 × 6	
抛光用	AF			φ 10 φ 5 φ 8 φ 4 φ 6 φ 2

形式说明








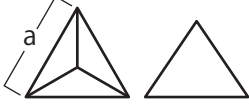
用途 (E · M · F · AF) 形状 (T · AC · B) 尺寸

【例】粗研磨用·三角形·尺码 40 × 25 的情况 = ET40 × 25

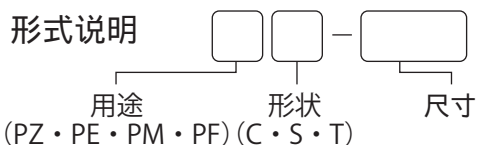
(20kg 入)

FIT 树脂磨块

微小的研磨材料和树脂使之硬化，对柔软金属（锌·铝·铜·黄铜等）的平滑精抛加工最适合的软磨块。
比较轻，且不容易引起变形，打击痕迹及表面硬化的特征。

用途	品名	C	S	T
形状尺寸		圆锥	炮弹型	四面体型
				
				
重切削用	PZ	40 15 30 10 20 7	30 20 15 10	30 20 15 10
切削用	PE	40 15 30 10 20 7	30 20 15 10	30 20 15 10
中切削用	PM	50 15 40 10 30 7 20	30 20 15 10	30 20 15 10
轻切削用	PF	40 15 30 10 20	30 20 15 10	30 20 15 10

(20kg 入)



【例】重切削用·圆锥·尺码 40 的情况 = PZC-40

FIT 特殊磨块

	品名(才质)	形状	规格	尺寸	规格	尺寸
干式	WN (核桃壳)		#5	3.98~5.25mm	#7	2.83~3.48mm
			#8	2.58~3.48mm	#9	2.02~2.83mm
			#10	2.04~2.58mm	#12	1.67~2.04mm
			#14	1.44~1.67mm	#16	1.22~1.44mm
			#20	0.98~1.22mm	#24	0.80~0.98mm
			#30	0.63~0.80mm	#38	0.42~0.63mm
			#46	0.36~0.49mm	#60	0.30~0.42mm
			#80	0.22~0.30mm		
	CC (玉米芯)		#4-6	3.48~5.25mm	#6-8	2.58~3.48mm
			#8-10	2.04~2.58mm	#10-14	1.44~2.04mm
			#14-20	0.98~1.44mm	#20-40	0.42~0.98mm
			#40-60	0.30~0.42mm	#60-80	0.22~0.30mm
			#80	0.22mm~微粉		
湿式	3P		#10	2.5~3.2mm	#12	2.1~2.5mm
			#14	1.8~2.1mm	#16	1.6~1.8mm
	AFP		1	30~10mm	3	9.5~5.6mm
			4	6.7~3.35mm	5	5.6~1.0mm
			10	3.35~1.0mm	20	1.4~0.5mm

形式说明



材质

规格

(WN · CC · 3P · AFP)

【例】核桃壳 . 规格 #5 的情况 = WN-#5

(20kg 入)

FIT 金属磨块

品名	形状	形状	尺寸	
钢珠球形	球形		 ϕ	ϕ 4.8mm ϕ 2.8mm ϕ 4.0mm ϕ 2.6mm ϕ 3.2mm ϕ 1.6mm
碟形钢珠	土星形		 ϕ	ϕ 5.8mm ϕ 3.8mm
针形	针形		 $\phi \times a$	ϕ 0.6×7 ϕ 0.4×5 ϕ 0.6×5 ϕ 0.3×5 ϕ 0.5×5 ϕ 0.3×3

FIT 抛光剂

抛光液是提高研磨效果的辅助剂，
为了促进冲洗·缓冲·防锈·润滑作用的研磨助剂

粉末抛光剂

品名	加工目的					加工物的材质					环境，作业性				使用量 (g / 升)	包装 (kg)
	皮膜表面除去	脱脂	粗加工	抛光加工	防锈	铁·钢	不锈钢	铝	亚铅	铜	非P R T R 法 适 合	无氮素	无磷	pH (2%水溶液)		
GBH-1				○	○	◎	○	○	○	○				9.4~9.7	10~20	20
FS-200				○		○	◎					○	○	11~11.5	10~20	20
GBH-2				○	○	○	◎	○	○	○			○	9~9.5	9~9.5	20
FPA				○	○	○	○	○					○	7.8~8.2	10~20	15
FRD		○			○	○						○		12.3~13	10~20	20
FAC	○					○	○	○		○		○		4.5~5	10~20	20
FRE		○			○	○								12.2~12.8	15~25	20
MS-3					○	○	○				○			11.0~11.7	10~20	20

液体抛光剂

品名	加工目的					加工物的材质					环境，作业性				使用量 (对于1公升水)	包装 (kg)
	皮膜表面除去	脱脂	粗加工	抛光加工	防锈	铁·钢	不锈钢	铝	亚铅	铜	非P R T R 法 适 合	无氮素	无磷	pH (2%水溶液)		
F-5S				○	○	◎	◎	○	○	○	○		○	8.8~9.2	10~15	18
F-5				○		○	◎	◎	○	○		○	○	9.0~9.6	15~25	18
F-1				○	○	○	○	◎	○	○			○	8.5~9.0	15~25	18
FK-5				○	○	◎	◎	◎	○	○	○		○	8.3~8.7	10~20	18
F-3N				○	○	○	◎	◎	○	○			○	9.2~9.7	20~25	18
FA-2				○					○	○	○		○	8.5~9.0	15~20	18
FB-2				○	○	○	◎	◎	○	○			○	8.5~9.0	15~20	18
FR-2				○	○	◎	◎	◎	○	○			○	9.2~9.8	20~30	18
FB-5		○			○	○	○	○	○	○		○	○	7.0~8.0	20~30	18
FL-1		○			○	○	○	○	○	○				9.5~9.9	10~20	18
F-14N				○	○	○	◎	○	○	○	○		○	8.4~9.0	10~20	18
FP-100					○	○					○		○	11.2~11.8	10~20	20
FL-1000				○	○	◎	◎	○	○	○	○		○	10.0~11.0	10~20	18

防锈用剂

品名	加工目的					加工物的材质					环境，作业性				使用量 (对于1公升水)	包装 (kg)
	皮膜表面除去	脱脂	粗加工	抛光加工	防锈	铁·钢	不锈钢	铝	亚铅	铜	非P R T R 法 适 合	无氮素	无磷	pH (2%水溶液)		
LH-5S					○	○					○		○	10~10.5	15~25	18
LH-5W					○	○					○		○	10~10.5	15~25	18

 抛光加工用
 清洗用
 脱脂用
 防锈用