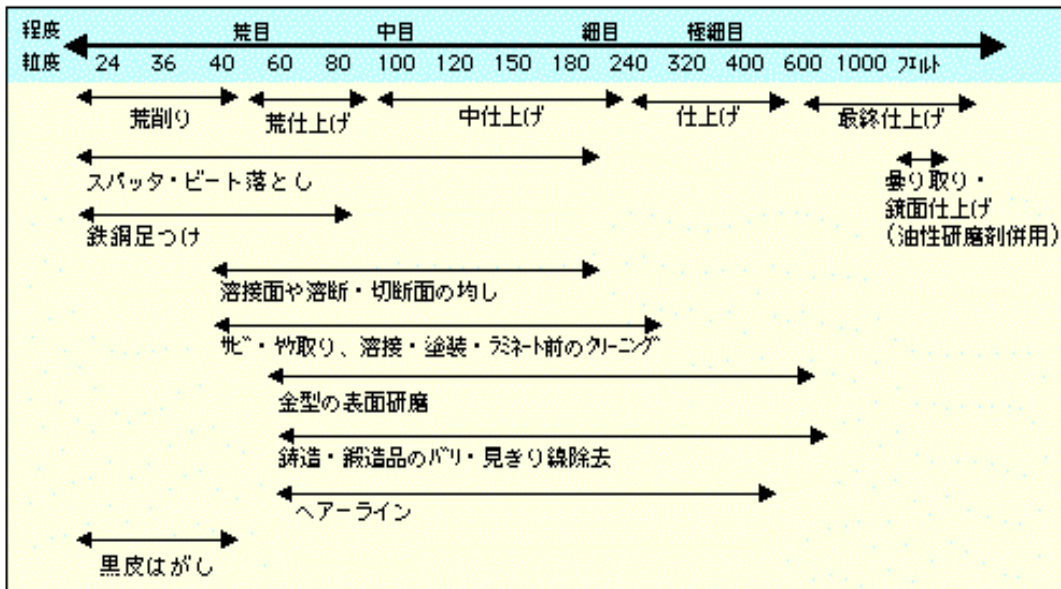


被研削材への研磨材別適合表

作業内容に対する仕上げ粒度の目安は、次資料“作業内容と仕上げ粒度の目安”をご参照ください

製品名	テクンディスク		テクンディスクコンカルタイプ		ハイテクンディスク		マイルドテクン		SP-ディスク		フラップホイール		バンド&ドラム		ディスクW		研磨輪		スコーライトシリーズ		フェルトシリーズ(油性研磨剤)		スカットディスク		スーパーダイヤ		
	A	Z	C	Z	A	A	Z	A	A	Z	A	A	A	A	A	C											
ワーク材質 / 砥材	A	Z	C	Z	A	A	Z	A	A	Z	A	A	A	A	A	C											
鋼	網織造物用鋼材(黒皮)	○	◎		◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	高張力鋼	○	◎		◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	工具鋼	○	◎		○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	圧延鋼	○	◎		○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	合金鋼	○	◎		○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	鉄	◎	◎		○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	ステンレス	◎	◎		○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	鋼鋼・鋳鉄	○	◎		○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	耐熱合金	○	◎		○	○	○	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
	鋳物	◎	○	◎	○	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎
非鉄金属	アルミ合金	◎	○	○	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	真鍮	◎	○	○	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	銅・青銅	◎	○	○	◎	○	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	◎	
	チタン	○	○	◎		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	◎
	カーバイト			◎																						◎	
その他	コンクリート			◎																						◎	
	タイル			◎																						◎	
	陶磁器			◎																						◎	
	セラミックス			◎																						◎	
	ガラス			◎																						◎	
	ゴム			◎																						◎	

作業内容と仕上げ粒度の目安



細かい仕上げ研磨作業を行う場合は、初めから細かい粒度の工具を使わずに、2~3工程かけてワークの状態を少しずつ改善して行く気持ちで仕上げてください。
一般的に、ぼかしや傷入れ作業には低圧・低回転で、削りには高圧・高回転で、傷消し作業には低圧・高回転での作業が適しています。