

3) グレード

グレード		相当番手
細 ↑ ↓ 粗	RF	# 3000
	DXF	# 2500
	GTF	# 2000
	MCF	# 1500
	ULF	# 1000 ~ 1200
	UF	# 800
	SPF (SF)	# 600 ~ 700
	VF	# 320
	F	# 280
	M	# 150
	C	# 80

4) 硬さ

硬さ	
軟 ↑ ↓ 硬	SD
	MD
	HD
	2HD

5-2 不織布研磨材の標準選定

1) 作業別 製品選定

作業内容	適合する製品
キズ取り	SF ホイール、HDB ホイール、EZ ホイール
カエリ取り	GD ホイール、DB ホイール、HDB ホイール
ならし仕上	SF ホイール、GD ホイール、DB ホイール
	EZ ホイール、フラップホイール、ディスク ハンドパッドSP、シート、ロール
みがき仕上	GD ホイール、フラップホイール、ディスク
	ハンドパッド、シート、ロール
装飾仕上	ハンドパッド、ハンドパッドSP
	シート、ロール
クリーニング	ハンドパッドSP、シート、ロール
	SR ディスク
その他の作業 (木工)	フラップホイール、フラップベルト
	ハンドパッド、ハンドパッドSP

2) 製品別 特性比較

製品名称	仕上面粗さ	研磨力	耐久力	なじみやすさ
フラップホイール	1	8	8	1
ディスク (重ね合わせ)	2	9	9	2
GD ホイール	3	6	5	4
1000 ホイール	4	7	6	3
2000 ホイール	5	5	4	6
DB ホイール	6	4	3	7
HDB ホイール	7	3	2	8
SF ホイール	8	2	7	5
EZ ホイール	9	1	1	9

○仕上面粗さ …… 数が小さいほど細目仕上である。 ○研磨力 …… 数が小さいほど研磨力がある。
○耐久力 …… 数が小さいほど耐久力がある。 ○なじみやすさ …… 数が小さいほどなじみがよい。

1-1

研削加工

1-2

ダイヤモンド
CBN ホイール

1-3

研削といし

1-4

ツルーイング
と
ドレッシング

1-5

不織布研磨材
研磨布紙

1-6

研削油剤

1-7

研削作業中に
起こる欠陥と
その対策

1-8

といし選択表

1-9

安全な取扱い
と災害予防に
ついて

1-10

研削作業に
関する法令