

H 研磨剤について

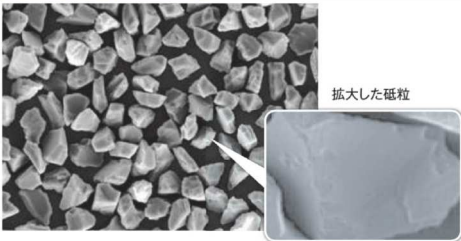
ダイヤモンドコンパウンド／スプレー

厳選されたダイヤモンド砥粒を使用し、研磨力と仕上げ面粗度にこだわったダイヤモンド研磨剤です。

特徴

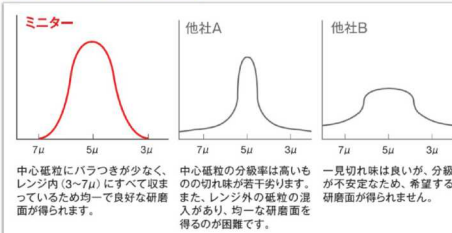
- ◆適度な粘度で少量でも伸びが良く、理想的な遊離研磨の状態を保つことができるので優れた研磨力が持続します。
- ◆砥粒がコンパウンド内で完全に拡散されているため、砥粒凝集による研磨スクラッチがほとんど起こりません。
- ◆優れた洗浄性と防錆効果があり、金型の精密研磨に最適です。
- ◆スプレータイプは、ワンプッシュで一定量のダイヤモンドを拡散噴霧でき、広い面積の研磨に最適です。

ダイヤモンド砥粒



拡大した砥粒

ダイヤモンド砥粒分級曲線 例：粒径5μmの場合



用途

高硬度材料の精密研磨

非金属材料	非鉄金属	金属材料	金属材料
セラミックス シリコン 石英ガラス フェライト	超硬合金 サーメット	HB481~ HRC50~ 炭素工具鋼 高速度工具鋼 合金工具鋼 マルテンサイト系 ステンレス鋼	HB286~480 HRC30~49 ニッケル クロム鋼 ニッケルクロムモリブデン鋼 クロム鋼 クロムモリブデン鋼 マンガン鋼 析出硬化系ステンレス鋼

注意 一般鋼やステンレス鋼等、軟らかい金属へは、ポリッシングコンパウンドをご使用ください。それらの素材へダイヤモンドコンパウンドをご使用になっても、効果的な研磨が行えないことがあります。また研磨の状況によっては、ダイヤモンド砥粒が材料に突き立った状態で残留することがあり、軟らかい素材には、コスト、研磨効果の両面からポリッシングコンパウンドに優位性があります。

ダイヤモンドコンパウンドの選定

ポリッシングシート資料 (P.C-422) と合わせてご覧ください。

型番	HD2101~HD2115	HD2151~HD2162	HD2321~HD2326	HD2201~HD2215	HD3011~HD3019
種類	油性 スタンダード	油性 ハイグレード	油性 エコノミー	水溶性 スタンダード	油性
研磨力	○	○	○	○	○
洗浄のしやすさ	○	○	○	○	○
粘度 (伸びやすさ)	○	○	△ ※1	○	○
希釈液	PA3101~PA3103	PA3141~PA3143	PA3121~PA3123	PA3101~PA3103	

※1…やや固めです。希釈液の併用により、固さ調整することが可能です。固めのコンパウンドをご希望される場合はこちらをご利用ください。

ダイヤモンドコンパウンド保持工具の選定

粒度	マイクログレード	仕上り目安	軸付	シート
#120	125μ	予備仕上げ		
#180	88μ			
#220	63μ			
#280	60μ	中仕上げ		
#320	45μ			
#600	30μ	仕上げ		
#1200	15μ			
#2000	9μ	仕上げ		
#3000	5μ			
#5000	3μ			
#8000	2μ			
#14000	1μ			
#50000	1/2μ	鏡面仕上げ		
#80000	1/4μ			
#200000	1/10μ			

ポリッシングコンパウンド

素材や目的に合わせ、効果的な研磨作業をサポートする研磨剤です。様々なポリッシング工具と組み合わせご利用ください。

用途

鉄・ステンレス・アルミニウム・亜鉛

	型番	砥粒	粒径	研磨後の表面	バフ				ホイール工具			
					フェルトバフ	精磨バフ	コットン	モップ	フェルト	フランネル	ミディアム	ソフト
切	HD1001	アルミナ	9~30μ	#600相当 予備研磨	○	○					○	○
切	HD1003	アルミナ	5~30μ	#600~#800相当	○	○					○	○
切	HD1002	シリカ	15~80μ	#600~#1500相当	○	○	○					○
切	HD1004	アルミナ	1~3μ	#8000~相当光沢仕上がり	○	○	○	○	○	○	○	○
切	HD1005	アルミナ	1~3μ	最良光沢仕上げ	○	○	○	○	○	○	○	○
切	HD1006	酸化クロム	1.5~10μ	#8000~相当光沢仕上がり	○	○	○	○	○	○	○	○
切	HD1007	酸化クロム	1~3μ	最良光沢仕上げ	○	○	○	○	○	○	○	○

※アルミニウム・亜鉛の研磨には、HD1003の作業後にHD1002をご使用頂くと、最終仕上げが一層きれいになります。

貴金属・銅・真鍮

	型番	砥粒	粒径	研磨後の表面	バフ				ホイール工具			
					フェルトバフ	精磨バフ	コットン	モップ	フェルト	フランネル	ミディアム	ソフト
切	HD1002	シリカ	15~80μ	#600~#1500相当最良	○	○	○	○	○	○	○	○
切	HD1003	アルミナ	5~30μ	#800~#1200相当	○	○	○	○	○	○	○	○
切	HD1006	酸化クロム	1.5~10μ	#8000~相当光沢仕上がり	○	○	○	○	○	○	○	○
切	HD1007	酸化クロム	1~3μ	最良光沢仕上げ	○	○	○	○	○	○	○	○

樹脂・塗装面

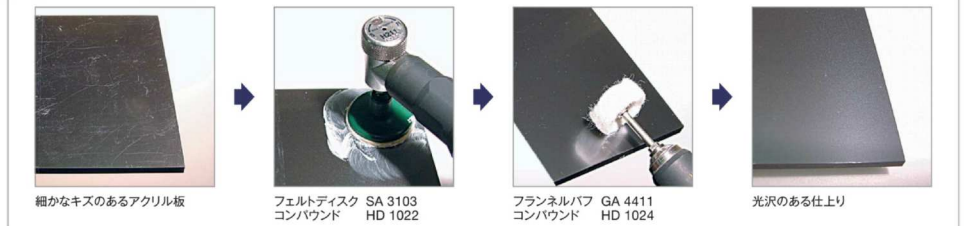
	型番	砥粒	粒径	研磨後の表面	バフ				ホイール工具			
					フェルトバフ	精磨バフ	コットン	モップ	フェルト	フランネル	ミディアム	ソフト
切	HD1002	シリカ	15~80μ	#600~#1500相当最良	○	○	○	○	○	○	○	○
切	HD1022	アルミナ	3~15μ	#800~#1200相当	○	○	○	○	○	○	○	○
切	HD1023	アルミナ	1~25μ	最良光沢仕上げ	○	○	○	○	○	○	○	○
切	HD1024	アルミナ	0.7~9μ	#8000~相当光沢仕上がり	○	○	○	○	○	○	○	○

※大きなキズがある場合には、必要に応じサンドペーパー等でキズを除去し#800相当の予備仕上げ面より研磨を始めて下さい。

※バフの先端が変形を起こさない程度の押し当てで作業してください。(強い押し当てでの作業は、摩擦熱により被研磨面が溶けたり変形を起こすことがあります。)

※研磨剤の仕上げ後に、クスマや微小なキズが残っている場合、フランネルバフのみで拭き取るように作業すると、それらが除去され最良な光沢が得られることもあります。

アクリル研磨剤



一般注意事項

- ・ダイヤモンドコンパウンド希釈液は、必ずコンパウンドに適合したものをご使用ください。
- ・コンパウンドを回転工具でご使用になる場合は、研磨剤の飛散やスクラッチの原因となりますので200m/min以下での作業を行ってください。
- ・研磨剤保持工具は、研磨剤の種類や粒度毎に必ず替えてください。
- ・ポリッシングコンパウンドは、300m/min以下の回転で研磨剤保持工具(バフ等)に押し当て塗布してください。
- ・ポリッシングコンパウンドを液状で使用する場合は、細かく砕いてから水等に溶かしてください。