

# タクトジスク

最高回転数 12,000rpm

用途別軽研削・研磨砥石  
コーナー仕上げ、微バリ取り、面取り  
均一した面を出す研削作業に抜群の威力！

■サイズ 100φ×6t×15穴

■写真はステンレス用 (T1各粒度#)



出荷単位 同一粒度5枚1箱

## タクトジスクは

- 1.用途別砥石で、ステンレス用・金属用・非金属用・アルミ用等を準備しています。
- 2.微研削から軽研削迄幅広く対応でき同時に研磨効果を得られるため作業の合理化がはかれます。

用途および特徴

- ステンレス、アルミ、金属などの面取り、バリ取り、研削作業が容易にできます。
- 二次バリを出さないで作業時間を短縮できます。
- サビ取り、塗装はがし、ヤケ・汚れ取り、黒皮取りなどと同時に、研磨効果を得られます。
- 安全性は抜群、割れない弾性ラバー砥石です。
- 弾性効果により騒音、振動が少なくなりました。
- 研削物への熱伝導が低く、「ヤケ」が入りにくい構造です。
- フェノール樹脂等の接着剤で砥粒を保持していないので、粉塵、目づまりが非常に少なく衛生的です。

材質	粒度	#24	#46	#80	#120	#180	#220	#240	#360
ステンレス T1			●	●	●	●		●	●
金属 T2		●		●	●		●		
非金属 T3		○		○	○		○		
アルミ T4			●	●	●		●		

●印は在庫品です。○印は受注生産品です。納期確認して下さい。

## タクトジスク ステンレス用 粒度別用途表 T1#(粒度)

粒度	用途	重研削	軽研削	微研削	研磨	みがき	表面仕上げ	微バリ取り	バリ取り	メン取り	面粗度の目安		
											Ra (ミクロン)	Rz (ミクロン)	Ry (ミクロン)
#46		○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.63	3.2	5.7
#80		○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.55	2.8	4.1
#120		○	○	○	○	○	○	○	○	○	0.43	2.7	3.3
#180			○	○	○	○	○	○	○	○	0.34	1.6	2.6
#240			○	○	○	○	○	○	○	○	0.24	1.1	1.4
#360			○	○	○	○	○	○	○	○	0.16	0.8	1.0

上記面粗度目安はSUS304にて計測

# ミニカップ50

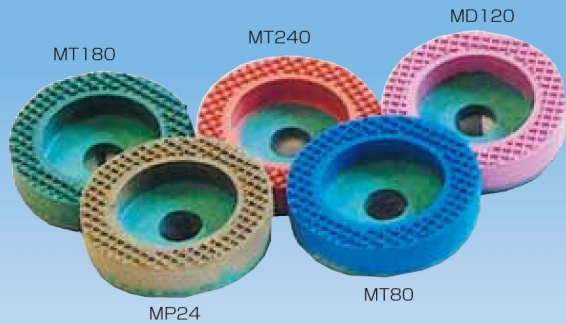
最高回転数 8,000rpm

出荷単位：全粒度各2個入(計10個)1箱  
：1粒度10個入 1箱

- MP24 (オリーブ) #24  
黒皮取り 塗装はがし サビ取り
- MT80 (ブルー) #80  
軽研削 ビート取り 塗装はがし
- MT180 (グリーン) #180  
軽研削 微研削 面取り バリ取り

- MT240 (オレンジ) #240  
微細面取り 微細バリ取り
- MD120 (ピンク) #120  
微細面取り及び表面の研磨仕上げ、溶接のヤケ取り

■サイズ 54φ×10t×12.7φ



# ラバーホイール

陶器用糸底仕上げにも (通称 ハマスリ砥石)

## 特長

- 陶器類全般の底部の素焼部分のザラ目を研磨仕上げをする特殊加工を施した弾性ラバー砥石

## サイズ

砥石径	厚み	粒度	出荷単位
150φ	10t	#46	50枚
200φ			30枚
250φ			30枚

※受注生産品



#46

# アングルグラインダ MS-50E

MS-50E



※砥石カバー付  
※ミニカップ取付専用金具付

形式	MS-50E ミニカップ用
動力	100V 210W
最高回転数	6,000rpm
質量	0.78kg

# 5500回転専用グラインダ TS100-II

二重絶縁



- 細径55mm スピンドルロック付
- 二重絶縁

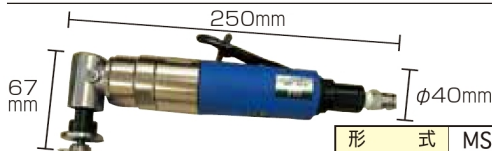
低速5500回転専用

## 仕様

形式 / TS100-II  
ジスクの寸法 / 外径100×厚さ7×穴径15 (mm)  
電源 / 単相交流 50~60Hz 470W 5A  
回転速度 / 5,500rpm  
質量 / 1.6kg (電源コード不)

低速回転だからジスクペーパー・PVA砥石等に最適!

# エアグラインダ MS-50AII



MS-50AII

※ミニカップ取付専用金具付

形式	MS-50AII ミニカップ用
動力	エア
最高回転数	6,000rpm
質量	0.75kg
空気消費量	0.3m <sup>3</sup> /min
	レギュレーター付