

# タクトジスク

最高回転数 12,000rpm



サイズ 100φ×6t×15穴  
出荷単位 同一粒度5枚 1箱

## 用途別軽研削・研磨砥石。 コーナー仕上げ、バリ取り、面取りに抜群の威力!

- 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の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、研磨効果が得られます。
- 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。
- フェノール樹脂など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。

### ■ステンレス用

粒度	型式
#46	T1-46
#80	T1-80
#120	T1-120
#180	T1-180
#240	T1-240
#360	T1-360

### ■金属用

粒度	型式
#24	T2-24
#80	T2-80
#120	T2-120
#220	T2-220

### ■アルミ用

粒度	型式
#46	T4-46
#80	T4-80
#120	T4-120
#220	T4-220

### ■タクトジスク ステンレス用 粒度別用途表

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	Rz	Ry
#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

# タクトフリー

最高回転数 6,000rpm



## タクトジスクの補強板を外し、ラバーの弾力を最大限に生かした研削、研磨砥石!

ラバーの弾力により…

- 二次バリの発生がありません。
- 被削材に極度な喰い込みがありません。
- 面取り、バリ取り時の砥石のビビリがありません。
- 従来タイプより被削材に巾広くあたります。
- 滑らかで均等な面仕上げが可能です。

### ■ステンレス用

粒度	型式
#46	TF1-46
#80	TF1-80
#120	TF1-120
#180	TF1-180
#240	TF1-240
#360	TF1-360

### ■金属用

粒度	型式
#120	TF2-120
#220	TF2-220

サイズ 100φ×6t×15穴  
出荷単位 同一粒度5枚1箱

# タクトジスク 黒皮取り

最高回転数 12,000rpm



DT24使用後



- 黒皮取り、塗装はがし、サビ取りに。

型式 DT24  
粒度 #24  
サイズ 100φ×6t×15穴  
出荷単位 5枚入 1箱

# フェルトバフ

最高回転数 6,000rpm



- 研磨材(青棒、白棒)を塗布し、研磨面の艶出しに。
- 艶出し後のカラバフ仕上げに。

型式 DF  
サイズ 100φ×6t×15穴  
出荷単位 5枚入 1箱