

イトバフ[®]フラップ

繊維状超弾性研磨材

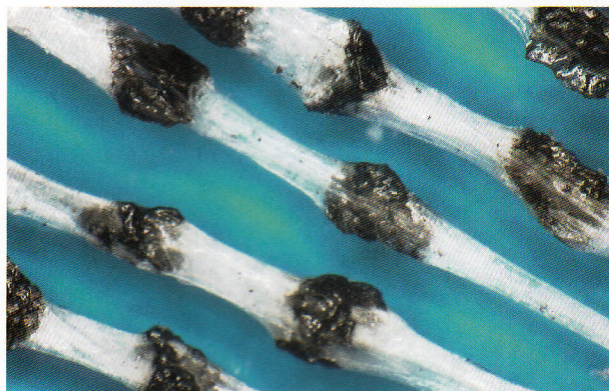


日本特殊研砥株式会社

イトバフフラップの構成

イトバフフラップは、当社が開発した紡糸技術によるPVA繊維状研磨材で、砥粒は繊維の中に強力に保持されています。

この繊維を不織布状のシートに加工し、フラップ形状にしたものです。



イトバフフラップの特長

1. 既存の繊維状研磨材と比較して、研削力に優れ、しかもなめらかな仕上面が得られます。
2. 独特の弾性効果により、研削熱の発生が少なく、目づまりを起こすことなく、安定した長時間の連続研磨が可能です。
3. 硬軟自在の弾性を有したものが製作出来ますので、特に曲面研磨に効果を発揮いたします。



イトバフフラップの製品規格

砥粒・粒度・組織

結合剤の表示

砥 粒	粒 度 (＃)	硬 度		寸 法
		組 織	結 合 剤	
A E	36 120	8 粗 ↑ 10	NR 軟 ↑	mm mm mm 外径×厚さ×穴径
	46 150			
	54 220			
	60 600			
	100 700			
A	600 1000	12 密 ↓	BM (BBM) 硬 ↓	

イトバフフラップの用途

1. 円筒研磨、センタレス研磨

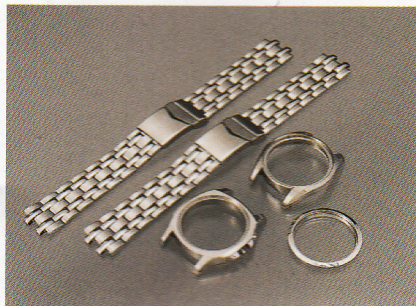
- (1)油圧シリンダー・ロッドのクロムメッキ前、メッキ後の研磨。
- (2)ステンレスおよび各種材質のパイプ研磨。
- (3)各種ロールのクリーニング。

2. 専用機による研磨

- (1)自転車リム、オートバイリムおよびアルミホイールの研磨。
- (2)アルミおよび各種材質のヘヤーライン仕上。
- (3)ゴルフ・カーボンシャフトの仕上研磨。

3. バフレース、手作業

- (1)メガネフレーム、アクセサリーの研磨。
- (2)時計ケース・バンドの仕上研磨。
- (3)包丁、ナイフ、はさみ等の仕上研磨。
- (4)厨房機器の仕上研磨。



ステンレス・チタン製品
(時計ケース・バンド)



チタン製品 (メガネフレーム)



チタン製品 (人工関節)

イトバフフラップの標準寸法

単位 mm

厚さ 外径×穴径	10	15	25	32	40	50	65	75	100	100以上	フランジ寸法
205×100	特注にて		○	○	○	○					120×12×穴
255×128	製作可能		○	○	○	○			特注にて		160×14×穴
305×160			○	○	○	○	○	○	製作可能		190×14×穴
355×189					○	○	○	○			230×15×穴
405×215						○	○	○	○		260×15×穴

※ 特注品は、寸法・組織・結合剤により、制約があります。

イトバフフラップの使用方法と注意事項

⚠ 乾式仕様

1. イトバフフラップの最高使用周速度は、33m/sです。
イトバフフラップはこの範囲内でご使用下さい。
但し、品種により最高使用周速度が、20m/s及び25m/s
がありますので、製品に表示されている最高使用周
速度を確認して下さい。
2. 使用可能回転数は次の式で計算致します。
$$\text{回転数 (rpm)} = \frac{\text{最高使用周速度 (m/s)}}{\text{製品の外径 (mm)} \times 3.14} \times 60000$$
3. イトバフフラップの取付け前には、外観を調べ、ヒビ、
ワレ、カケ等のあるものは使用しないで下さい。
4. イトバフフラップの取付けは、専用のフランジを使用
し、軽く締付けて下さい。
5. イトバフフラップの破損に十分耐えうる安全カバー
を施して下さい。
6. イトバフフラップは乾式でご使用下さい。
油性研削油（不水溶性研削油）及び油脂研磨剤によ
る湿式研磨も可能です。但し、水又は水溶性研削油
は絶対使用しないで下さい。
7. 使用しない時は、常温の乾燥した場所に保管して下
さい。



日本特殊研砥株式会社

本 社 工 場 京都市南区吉祥院御池町18番地 ☎601-8327
電話075(691)5141(代) FAX075(672)3590

園 部 工 場 京都府南丹市園部町小山東町 ☎622-0041
電話0771(62)0064(代) FAX0771(62)4791

東京オフィス 東京都中野区弥生町5丁目8番25号 ☎164-0013
電話03(5342)3751 FAX03(5342)3753
URL:<http://www.nittokuken.co.jp/>

代 理 店