

研削性となじみ性を追求したPVAバフシリーズ

PVA

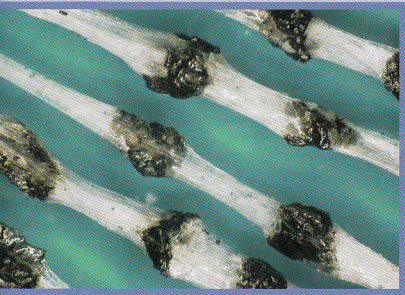
ホイールバフ



日本特殊研砥株式会社

PVAホイールバフ

PVAホイールバフは
当社が開発した紡糸技術による
繊維状弾性研磨材で、
PVAおよび各種合成樹脂を
結合剤としています。



PVA合成繊維

特長

- ・弾性があり、しかも研削力に優れ均一な面が得られます。
- ・軟硬自在のホイールバフが製作できるので特に曲面研磨に効果を発揮します。
- ・目づまりおよび研削熱の発生が少なく連続研磨ができます。
- ・乾、湿両方の研磨ができます。

主な用途

- ・メッキ前の中間疵取りおよび仕上げ。
- ・各種ロールおよびシャフト類の硬質クロームメッキ前後の研磨。
- ・パイプ、器物の仕上研磨。
- ・各種ヘアライン仕上げ。
- ・木工曲面の素地研磨。



フロントフォークパイプ



製品規格

硬度	粒度(＃)	AE46	AE54	AE90	AE120	AE220	AE600	AE800	AE1500
SM(軟)			SM600			SM500			
M(中)		M800				M600			
H(硬)		H1500				H1200			H1000

表示例

PVAホイールバフの略号	形状/乾式	粒度	硬度	ヤング率
PBW	1 - 9	AE120	SM	600

- ・硬度欄の数字はヤング率を表します。
- ・実ヤング率は600±10Mpa

規格寸法

単位:mm

外径 × 穴径	厚さ	10	15	20	25	32	50	75	100	120以上	フランジ寸法
205 × 76.20				◎	◎						90 × 10 × 穴
255 × 76.20・127.00				◎	◎	◎					90 × 10 × 穴、160 × 14 × 穴
305 × 127.00					◎	◎	◎	◎	◎		160 × 14 × 穴
355 × 189.00							◎				230 × 15 × 穴
405 × 215.00											260 × 15 × 穴

◎: 規格品 : 特注にて製作可能

⚠ 使用方法と注意事項

- 1) PVAホイールバフの最高使用周速度は33m/sです。PVAホイールバフはこの範囲内でご使用ください。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) PVAホイールバフの取付け前には、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) PVAホイールバフの取付けは、専用のフランジを使用し、軽く締め付けて下さい。
- 5) PVAホイールバフの破損に十分耐えうる安全カバーを施して下さい。
- 6) この規格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。
※水又は水溶性研削油を使用する湿式研磨の場合は、事前にご相談下さい。
- 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。

代理店