

削る Grinding

研削といしの原点を見つめるスタンダードシリーズ

コンクリートの研削

左官道 SAKANDO

コンクリートのはつり作業、面取り
コンクリート補修作業全般、さらに
釘や番線などの切断作業も可能。



製品紹介動画



専用パッド

左官道 SAKANDO

サイズ (mm) (外径×厚さ×孔径)	と材	粒度 16	外装入数 (内装×個数)	最高使用 周速度
100×3×15	CC	○	200枚 (25枚入×8)	72m/s (4,300m/min)
125×3×22		○	100枚 (25枚入×4)	
150×3×22		○		

※専用パッド (透明) をご使用ください。
○: 在庫品 △: 受注生産品 - : 該当品なし

コンクリートの研削

スキルタッチ R-2 CC16

独自の陣笠形状による柔軟性と
優れた研削力を有します。鋼材の
黒皮取り作業にも適しています。



専用パッド

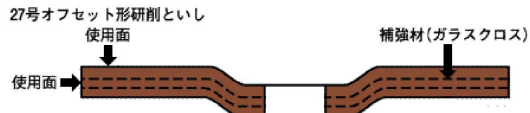
スキルタッチ R-2 CC16

サイズ (mm) (外径×厚さ×孔径)	と材	粒度 16	外装入数 (内装×個数)	最高使用 周速度
100×3×15	CC	○	200枚 (20枚入×10)	72m/s (4,300m/min)
125×3×22		○	100枚 (25枚入×4)	
150×3×22		○		
180×3×22		○		

※専用パッド (赤色) をご使用ください。
○: 在庫品 △: 受注生産品 - : 該当品なし

研削といしの表示例

27号 180×6×22 A/WA 24 P BF 72m/s
↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓
形状 寸法 と材 粒度 結合度 結合剤 最高使用周速度
外径×厚さ×孔径



といしの選択基準

砥材 (砥粒)

研削といしに使用する砥材 (砥粒) は、大きく分けてアルミナ質系と炭化ケイ素質系があり、加工物の材質と研削条件により適切な研削性を得るため次表のように種類を選定します。

加工物の材質	砥材の種類
一般鋼: 普通炭素鋼	A/WA・AC・Z
特殊鋼: ステンレス鋼・合金鋼	WA・Z
鉄: 一般鑄鉄・可鍛鑄鉄	A/WA・AC・Z
特殊鑄鉄: ダクタイル鑄鉄・チルト鑄鉄	C・AC・Z
非鉄金属: アルミニウム・真鍮・砲金	GC・C
非金属: 石材・ガラス・コンクリート	

粒度

砥粒一つ一つの大きさを表すのが粒度です。

研削面の精度により選定します。粒度は数値で表し、その数値が小さいほど荒く、大きいほど細くなります。



硬度 (結合度)

一般に結合剤が砥粒を保持している度合いを結合度といいます。

アルファベットでその硬・軟を表し、Aに近いほど軟らかくなります。一般に硬い加工物には軟らか目のといしを、軟らかいものには硬目のといしを用います。



※グラインダ安全必携 自由研削用「副読本」より一部引用