

**加工別適応工具機器選定表**

加工	使用工具	加工内容	適応機器
バリ取り	ダイヤモンド工具 超硬カッター スチールカッター 軸付砥石 サンダー ブラシ サンドペーパー スティック砥石 ヤスリ など	部品加工に於いて、切削加工後に素材の突起が出来る事があり、この突起をバリと呼びます。 バリは、素材や加工ツールにより、棘状や板状に寸法外の突起を形成します。 バリがある事で、図面に記された寸法での組み立てに誤差が生じ、組み上げられないと言った事が起ります。	スタンダードロータリー アングロン レシブロン ラブロン ミニベルトサンダー 超音波研磨機 手作業
切削加工	超硬カッター スチールカッター など	切り刃を持つ工具により、素材を切り削る加工です。 カッターの刃形状により、切削性や仕上がり面が異なります。刃形状にも注意して下さい。 アルミカットなど素材に適応した刃形状もご用意しています。	スタンダードロータリー
研削加工	ダイヤモンド工具 軸付砥石 ゴム砥石 サンダー サンドペーパー スティック砥石 など	高硬度の砥粒を内包した砥石を用い、砥粒の角で加工物を徐々に削ってゆく加工です。 面粗さでは無く、素材の成形を重視した加工です。 形状修正や大きなバリの除去など、自由研削を行います。 精度が必要な場合には、機械研削を行ってください。	スタンダードロータリー アングロン ミニベルトサンダー 手作業
研磨加工	ゴム砥石 サンダー サンドペーパー グリーンフェルトバフ スティック砥石 など	加工素材表面及び内面などの、面粗さを改善する加工です。 素材の形状を大きく変えず、面相度の改善を行います。 上仕上げ研磨前の、予備仕上げや中仕上げ、仕上げの研磨を行います。 ツールマークの除去やリペア後の金型補修、大きい傷消しなどを行います。	スタンダードロータリー アングロン レシブロン ラブロン 超音波研磨機 手作業
仕上磨き	サンドペーパー スティック砥石 フェルトバフ ポリッシングシート コンパウンド など	加工素材の面相度を大きく改善する為の磨きの加工です。プラスチック金型に於ける鏡面加工などを指します。 砥粒#1,200(15 $\mu$ )からの研磨を上仕上げ、#5,000(3 $\mu$ )以上の研磨を鏡面仕上げと呼びます。 コンパウンドを使用した磨き用に、フェルトバフ、FRラップ、ポリッシングシートを各種ご用意しています。	アングロン レシブロン ラブロン 超音波研磨機 バフマスター 手作業
穴あけ	ダイヤモンドドリル 超硬ドリル スチールドリル など	加工素材に、ドリルなどの工具で丸穴をあける加工です。 ミナーの様に、軸部のサイズが同じタイプをルーマー型ドリルと呼びます。 安定した穴あけには、下穴加工やスタンドが必要です。 ガラスやセラミックスなど脆性材料の加工には、両面加工や捨て材などを使った加工を行ってください。	スタンダードロータリー アングロン
印刻	ダイヤモンド工具 超硬カッター 超硬工具 など	素材に工具で文字を彫る加工です。 切削加工にて高低を付ける加工とポンチなどの様に打刻(素材の歪)により文字を入れる加工があります。	スタンダードロータリー ワークマーカ- (EW-01)
切断	カッティング工具	ダイヤモンドディスクや砥石ディスクなどを用い、素材を切り離す加工です。 素材の厚さが2mm以上の場合やパイプ材などの加工には、卓上切断機をお勧めいたします。	スタンダードロータリー アングロン 超音波研磨機(超音波カッター) 卓上切断機(WK-610)