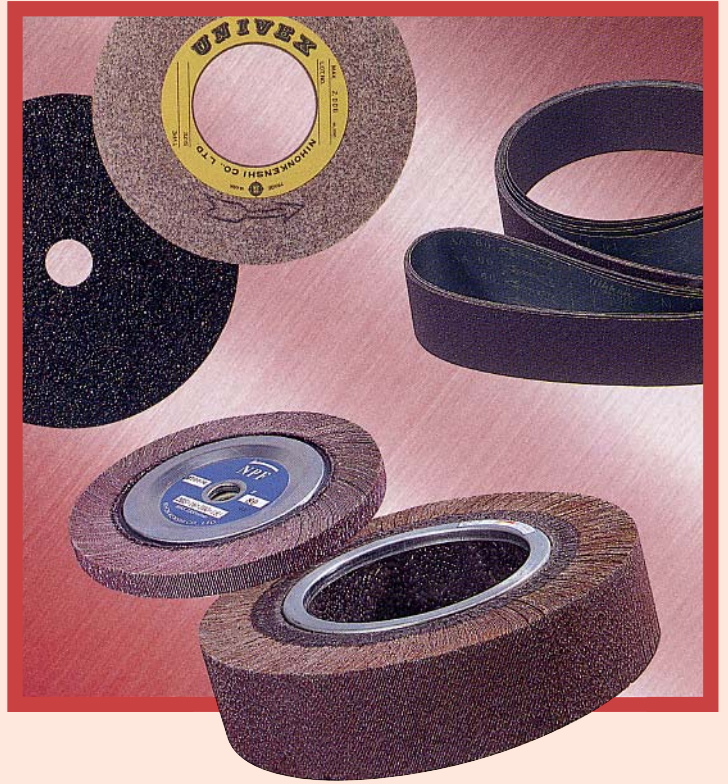


# 金属用研磨材

## 総合カタログ



**Nikken**

# 多彩な商品群にハイクオリティをプラス、 高精度研磨を実現します。

## レジクロス



### 一般金属、特殊鋼金属用

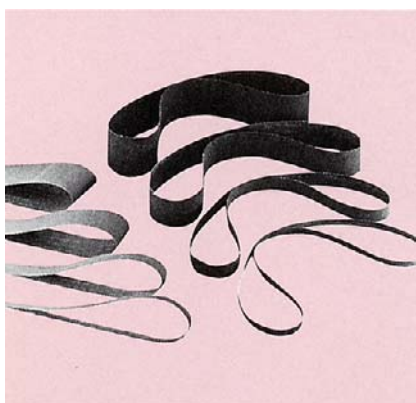
#### 用途・特長

- DRAX:一般金属研削研磨用標準品。広範囲な金属研磨が可能です。
- DRAX-01:一般金属研削標準品。合繊基材でさらに強度アップしました。
- DRAX-T03:フラップホイール用専用品。柔軟性に富みビビリ対策に優れています。
- SRAJ:一般金属曲面研磨用。フラップホイール用としても優れています。
- SRAJ-S11:一般金属曲面研磨用。合繊基材でさらに強度アップ。
- WRAX-S23:一般金属湿式用標準品。フラップホイール用としても利用できます。
- FRAX-52:特殊鋼研削研磨用標準品。合繊基材でさらに強度アップ。
- FRAX-S7:一般金属研削研磨用標準品。切味と仕上げ面粗度に優れています。

#### 規格

項目 記号	砥材	接着剤	基材	粒度																		
				24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400	500	600	800
DRAX	AA	R/R	Xw				○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
DRAX-01	AA	R/R	Xw	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○		○						
DRAX-T03	AA	R/R	Xw				○		○	○		○		○		○		○	○			
SRAJ	AA	R/R	Jw						○	○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○
SRAJ-S11	AA	R/R	Jw								○	○	○	○		○						
WRAX-S23	AA	R/R	Xw		○		○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○			
FRAX-52	AA	R/R	Xw				○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				
FRAX-S7	AA	R/R	Xw				○		○	○	○	○	○									

## レジクロス



### 非鉄金属用 (柔軟性にも優れています。)

#### 用途・特長

- DRCX:非鉄金属及び非金属用標準品。
- SRCX:非鉄金属、非金属曲面研磨用。
- SRCX-S16:非鉄金属、非金属曲面研磨用。合繊基材で強度、耐久性に優れています。
- SRCJ:非鉄金属及び非金属曲面研磨用。水洗金具研磨に適しております。
- SRCJ-S16:非鉄金属及び非金属研磨用。合繊基材で強度、柔軟性に優れています。
- SRCJ-S17:非鉄金属及び非金属研磨用。柔軟性基材を採用。
- CRCX:一般金属、非鉄金属用。コルクベルトで安定した仕上げができます。

#### 規格

項目 記号	砥材	接着剤	基材	粒度																		
				24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400	500	600	800
DRCX	CC	R/R	Xw				○		○	○	○	○	○	○		○	○	○	○			
SRCX	CC	R/R	Xw						○	○												
SRCX-S16	CC	R/R	Xw						○	○												
SRCJ	CC	R/R	Jw												○		○	○	○	○	○	○
SRCJ-S16	CC	R/R	Jw							○	○	○	○	○		○	○	○	○	○	○	○
SRCJ-S17	CC	R/R	Jw													○			○	○	○	○
CRCX	CC	R/R	Xw						○			○		○		○		○	○			○

# 高い研削性能を発揮するセラミック砥粒採用の ファインセラが加わり、さらにパワーアップ。

## ファインセラ

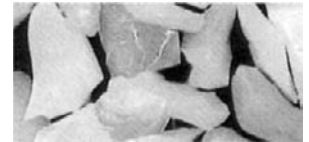


### 特長

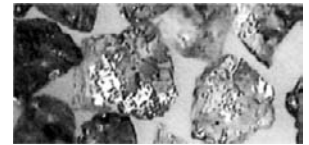
- 靱性が高く、シャープな切っ先が長時間持続するため、重研削にすぐれた性能を発揮します。
- 研削熱の発生がすくないため、難研削における焼けが少ない。
- 独特な破碎構造のため、従来品に比べ製品寿命も長く、コストの低減がはかれます。

### 用途

素 材	作業内容	被研磨
ステンレス鋼	キズ取り	タービンブレード
チタン合金	バリ取り	スポーツ用具
工具鋼	溶接ビート研削	鋼管・丸棒・角材
アルミ合金	湯口研削	作業工具
その他	表面仕上げ その他	流し台・浴槽 洋食器 自動車部品 その他



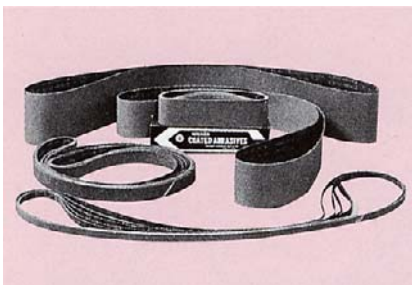
▲セラミック砥粒  
酸化アルミニウム砥粒▼



### 規格

記号	項目	砥材	接着剤	基材	粒 度							
					36	40	50	60	80	100	120	
DRSX-04		セラミック	R/R	Xw	○	○		○	○			○

## ジルコニアベルト NEW-Z



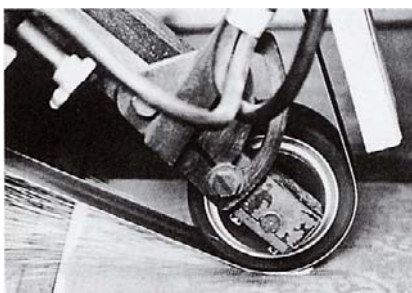
### 高抗張力鋼、ステンレス鋼、難削材用

### 特長

- “ジルコニア・アルミナ砥粒”のシャープな粒形と自生発刃効果で研削力は抜群です。
- クール研磨効果を有し、特にステンレス材やチタニウム材などの焼け対策に最適です。
- 特殊処理の高抗張力合繊基材を使用。砥粒の保持力が強固で、耐久性に優れています。

### 用途

- **NEW-Z 02:** 一般鋼材重研削用。アルミニウム研削にも優れた研削性能を発揮します。
- **NEW-Z 04:** ステンレス、チタンなど難削材研磨用。快削性に優れています。
- **NEW-Z 06:** プラスチック、木材の研磨に適しています。オープン砂付タイプ。
- **NEW-Z 14:** ステンレス、チタンなど難削材研磨用。快削性に優れたなじみがよく、手研磨に適しています。
- **NEW-Z S-16:** ステンレス、チタンなど難削材研磨用。超ソフト基材で曲面部研磨に威力を発揮します。
- **NEW-Z S-27:** 一般鋼材研削用。アイアンクラブヘッド曲面、糸面研磨に適しています。
- **NEW-Z S-28:** ステンレス、チタンなど難削材研磨用。ソフト基材で曲面部研磨に適しています。
- **NEW-Z S-33:** ソフト基材で、ダイキャスト曲面部研磨に威力を発揮します。



### 規格

記号	項目	砥材	接着剤	基材	粒 度									
					24	30	36	40	50	60	80	100	120	150
NEW-Z 02		AZ	R/R	Xw	○		○	○		○	○	○	○	
NEW-Z 04		AZ	R/R	Xw			○	○		○	○	○	○	○
NEW-Z 06		AZ	R/R	Xw				○		○	○	○	○	
NEW-Z 14		AZ	R/R	Xw				○		○	○	○	○	
NEW-Z S-16		AZ	R/R	Xw						○	○	○	○	
NEW-Z S-27		AZ	R/R	Xw				○		○	○	○	○	
NEW-Z S-28		AZ	R/R	Xw						○	○			
NEW-Z S-33		AZ	R/R	Xw				○		○	○	○	○	

# 作業効率を高める研磨ホイールが、 工場の自動化・機械化に貢献します。

## NPホイール



連続作業を可能にする高精度研磨ホイール。

### 特長

- ①連続切刃自生作用により、加工表面全体の粗さに差がなく均一に仕上げます。
- ②空冷作用により研磨焼けが入りにくく、弾性効果の作用で目詰りの心配がありません。
- ③放射状構造のため曲面研磨にも適しています。また研磨目が浅く、研磨傷をつけません。
- ④耐摩耗性に優れ、長時間の連続作業が安全に能率よく行えます。

### 用途

- 金属・非鉄金属など、メッキ前の目つぶし作業やサテン仕上げ研磨、光沢研磨
- フープ材やシート材などの錆取り、疵取り作業
- 塗装面の前処理と中間仕上げ研磨
- 丸棒・パイプ・ゴルフヘッドなどの曲面・凹凸面の研磨作業
- 金属・合成樹脂成形品などのバリ取り作業
- 木工製品の生地調整及び塗膜面研磨
- ガラス・石材・皮革などの表面仕上げ研磨

### サイズ

- 金具タイプ ●外径:80~255mm ●巾:20~50mm ●粒度:40~800  
フランジタイプ ●外径:205~405mm ●巾:25~125mm ●粒度:40~800

## NPFホイール フレキ用



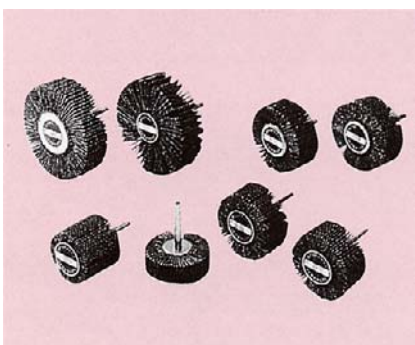
### NPFホイール フレキ用

フレキシブルグラインダー専用開発されたNPホイールです。

### サイズ

- 外径:205~235mm ●巾:16~50mm

## 軸付NPホイール NPS



内面部分、凹凸部分などの研磨作業に最適。

### 特長

6mm径の軸をセットした小型のフラップホイール、軸付NPホイールは、内面、曲面部分にもよくなじみ、吸いつくような切れ味と抜群の耐久性を発揮します。

### サイズ

- 外径:25~80mm ●巾:15~30mm ●軸径:6mm ●粒度:40~400

## スリットホイール SLK-2



複雑な形状の研磨に対応。

### 特長

羽根が2mm間隔でスリットされており、複雑な曲面の生地や塗面研磨に適しております。

### サイズ

- 外径:205~255mm ●巾:30~100mm ●粒度:120~600

# 目的に合わせた研磨で威力を最大限に発揮する スーパーホイールシリーズ。

## NPZホイール



### NPZホイール 高密度ホイール

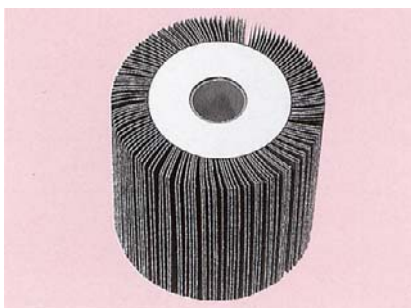
#### 特長

NPホイールの羽根密度を一段とアップしたホイールで、NPホイールの2～3倍の高負荷に耐えられ、研削力をアップできます。

#### サイズ

●外径:220～405mm ●巾:40～100mm ●粒度:40～600

## スーパーホイール WNP



ワイドな作業で研磨効率がさらにアップ。

#### 特長

フラップホイールを広巾化したスーパーホイールWNPは研磨の均一性、安定したヘアライン加工に優れていますので、機械化自動化など研磨の合理化に貢献します。

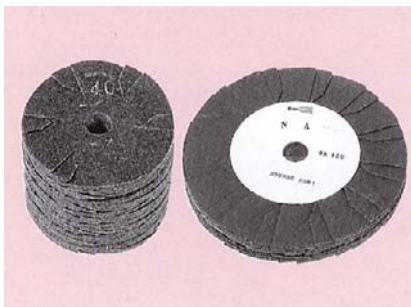
#### 用途

●ステンレス車輛、アルミ車輛のヘアライン加工。●鋼板、鋼鉄船の錆取り、各種バリ取り研磨。

#### サイズ

●外径:150mm ●巾:150mm ●粒度:40～400

## スーパーホイール NA



放射状切り込みジスクの組み合わせで、広範な研磨に対応。

#### 特長

円形研磨布の外周を放射状に切り込み、その組み合わせにより、任意の巾のホイールとして使用できます。広巾にするときには高密度に圧縮してホイール化することが可能で、研磨ライフが非常に長く自動研磨に適しています。

#### 用途

●シームレスパイプのセンターレス研磨。●素圧延フープの荒研磨。●厚板の疵取りなどの重研削研磨。●鋼管等の内面研磨。●熔接ビート研磨。

#### サイズ

●外径:120,125,130,170mm ●巾:50mm

## スーパーホイール NSS



放射線状の研磨布が複雑な形状の研磨に対応。

#### 特長

レーシングに研磨布を放射線状に組み合わせています。複雑な形状になじみやすく、幅広い使用が可能です。耐久性に優れ、研磨時の騒音も低く、研磨力がアップしました。研磨行程の省略化が可能で合理化に貢献します。

#### 用途

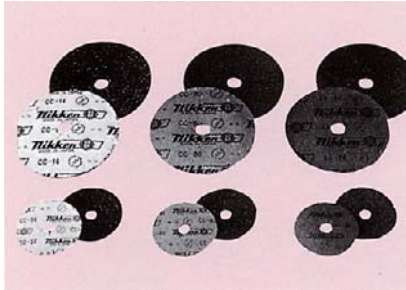
単車・自転車リムの溶接部仕上げ、アルミ車輛の生地仕上げ、厨房機器のステンレス溶接部やアングル研磨、狭い溝部の研磨に適しています。

#### サイズ

●外径:205～355mm ●巾:枚数の組み合わせ

# ソフトタイプからハードタイプまで、 作業範囲が広がる回転研磨ディスク。

## 研磨ディスク



耐久性がさらに向上、多品種で多用途に対応。

### 用途・特長

- FCA**:薄鋼板面の研磨、非鉄金属の粗研磨及び仕上げ研磨用。
- HCA**:船体、構造物、車体などの鉄板面研磨、錆落とし、溶接部のビード研削。鋳物、ダイキャストなどのバリ取り。石材、大理石、コンクリートなどの研磨に最適のハードタイプ。
- BAN, BAA**:鋼板などの曲面研磨、溶接部のバリ取り研磨、塗装前仕上げ研磨に最適です。
- TAN, TAA**:溶接部のバリ取り研磨用。砥粒の多層コーティングタイプで耐久性抜群です。

### 規格

タイプ	記号	砥材	サイズ	粒 度														
				12	14	16	20	24	30	36	40	50	60	80	100	120	150	
F	FCA	CC	100×15.9	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			125×15.9	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			150×15.9	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
			150×19.1	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○
H	HCA	CC	180×22.2			○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	
			100×15.9	○	○	○	○	○										
			125×15.9	○	○	○	○	○										
			150×15.9	○	○	○	○	○										
B	BAN	AA	150×19.1	○	○	○	○	○										
			180×22.2	○	○	○	○	○										
	BAA	AA	100×15.9					○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			125×15.9					○	○	○	○	○	○	○	○	○		
			150×22.2					○	○	○	○	○	○	○	○	○		
T	TAN	AA	180×22.2					○	○	○	○	○	○	○	○			
			100×15.9											○	○	○	○	
	TAA	AA	※125×15.9											○	○	○	○	
			※150×19.1												○	○	○	○
			※150×22.2										○	○	○	○		
			※180×22.2										○	○	○	○		

注) 1. ※印の品種は八角形品も製作しております。 2. ご用命により上記以外の規格のものも製作可能です。

## ハイディスク、ハイハイディスク



研磨焼け、目詰まりのないニュータイプ研磨材。

### 用途・特長

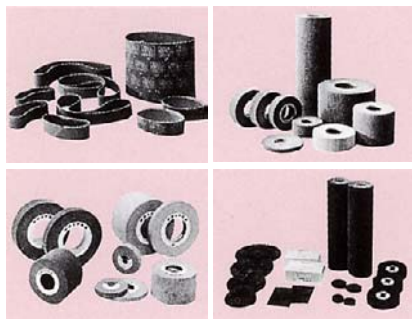
- HI-DISK**:ソフトタッチの研磨で目詰まりの心配がありません。スポット溶接の研磨、金属の各種バリ・錆取りに最適です。
- HI-HI DISK**:耐久性に優れ快削研磨で作業能率が向上します。溶接ビードの除去、金属の各種バリ・錆取り研磨、塗装前の下地仕上げなどに適しています。

### 規格

項目	外径	粒 度 (#)										許容最高周速度 (m/min.)	
		40	60	80	100	120	150	180	240	320	400		
ハイ・ディスク	100φ	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4,000
ハイハイ・ディスク	100φ	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	4,300	
	125φ	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○		

# 豊富な品揃えであらゆる研磨のニーズに対応します。

## ユニベックス (不織布研磨材)



ユニベックスはナイロン66を基材にした、柔軟性、耐熱性、耐摩耗性に優れた研磨材です。

### 用途・特長

●ユニウール:アルミ製品のつや消し、金属製品の油汚れ除去に適しています。●シート:ステンレスのサテン仕上げ、金属製品の錆取りに適しています。●ロール:洗浄、錆取り、かえり取りに好みに応じてフリーカットできます。●ディスク:伸鋼品のヘアライン加工、ライトデスケール用に適しています。●UCディスク:金属面の調整、仕上げ研磨用としてサンダーで使用します。●ベルト:ヘアライン作業、つや消し、目つぶしなど仕上げ研磨用。●プレストホイール:ステンレスパイプ溶接部、ミグタイプ溶接部、バリ取りに適しています。●プレストロール:プリント基板のバリ取り、表面研磨用。半割タイプは取り替えが簡単です。●フラップホイール:ステンレス、アルミ、伸鋼などのヘアライン加工に適しています。●スパイラルホイール:アルミパネルプレートのヘアライン加工、各種メッキ前処理用。

### 規格

名称	記号	サイズ	粒度	許容周速度 (m.p.m) 他
ユニウール	NW	150×230	500、800、1,500、3,000	----
シート	NS	150×230	C、M、F、VF、SM、SF、UF	----
ロール	NR	最大1,000×30m	C、M、F、VF、SM、SF、UF	----
ディスク	ND	φ75~φ355	C、M、F、VF、SM、SF、UF	----
U.Cディスク	UC	φ125	C、M	----
ベルト	NTB	最大巾500	M、F、VF、SM、SF	1,000~1,500
	NCB	最大巾300	F、VF、SM、SF	300~1,000
プレストホイール	NL	外径 50~355×巾5~60	M、F、VF、SM、SF	600~1,000
	NLC		C、M、F、VF、SM	1,500~1,800
プレストホイール	NUWR	外径100~405×700	M、F、VF、SM、SF	半割タイプ ベークタイプ
フラップホイール	NH	外径150~405×巾20~1,600	M、F、VF、SM、SF、UF	DRY800~1,000 WET1,000~1,300
スパイラルホイール	NBP	外径205~305×巾10~200	M、F、VF、SM、SF	800~1,400

## 耐水研磨紙



湿式・乾式の両分野に対応。

### 特長

美しい塗装面づくり欠くことのできない代表的研磨紙です。耐久性に優れ、湿式・乾式の両分野で使用できます。また耐アルカリ性特性を兼備しており、石けん水、ガソリンなどで研いてもすばらしい研磨力を発揮します。

### 規格

記号	粒度																					
	60	80	100	120	150	180	220	240	280	320	400	500	600	700	800	1,000	1,200	1,500	2,000	2,500	3,000	
シート	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

注) 上記の他、砥材AA製品、及び素材にラバーを合浸させた柔軟性に富んだ製品“ソフニック”もあります。

## グルークロス



用途が幅広いスタンダードタイプ。

### 特長

最もスタンダードな研磨材製品として、非常に幅広い用途に使用できます。手研ぎ用オシレートサンダー用として、金属素材、板金、機械工具部品などの研磨、錆取り作業に適しています。

### 規格

記号	粒度												
	30	40	50	60	80	100	120	150	180	240	320	400	
布ペーパー (230×280% <sub>m</sub> )	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	

注) ご用命により、ロール状のものも製作可能です。



## 注意

●回転工具をご使用の際には、安全帽、保護メガネ、防塵マスク、保護手袋などの保護具を着用し、他の作業者の安全を確認し作業して下さい。



## 日本研紙株式会社

本 社 〒550-0015 大阪市西区南堀江2-12-9  
TEL (06) 6536-3611 FAX (06) 6534-6465  
東 京 〒140-0001 東京都品川区北品川2-20-20  
TEL (03) 3474-1515 FAX (03) 3474-1518  
大 阪 〒550-0015 大阪市西区南堀江2-12-9  
TEL (06) 6534-0521 FAX (06) 6534-0525  
仙 台 〒983-0841 仙台市宮城野区原町3-5-32  
TEL (022) 295-4501 FAX (022) 295-4504  
浜 松 〒435-0016 浜松市和田町425-1 高井ビル  
TEL (053) 465-0022 FAX (053) 465-4127  
名古屋 〒461-0022 名古屋市東区東大曾根町37-1 高松ビル  
TEL (052) 937-6026 FAX (052) 937-6030  
高 松 〒760-0021 高松市西の丸町12-15  
TEL (087) 821-8205 FAX (087) 851-0761  
福 山 〒720-0831 福山市草戸町3-13-25  
TEL (084) 923-6689 FAX (084) 923-7271  
広 島 〒730-0842 広島市中区舟入中町2-21 大本ビル  
TEL (082) 292-8031 FAX (082) 295-6149  
九 州 〒803-0818 北九州市小倉北区鑿町2-6-6  
TEL (093) 571-5088 FAX (093) 571-5087  
工 場 〒720-0831 福山市草戸町3-13-25  
TEL (084) 923-6688 FAX (084) 923-6694

<http://www.nihonkenshi.co.jp>

※ 本カタログに記載されている仕様は、改良のため予告なく変更することがあります。  
※ 本カタログの記載内容は、2003年12月現在のものです。

※ 本カタログは環境保護のため再生紙を使用しています。

D.03.12.3.DC.M.