

**ShinEtsu**

SHINANO ELECTRIC REFINING Co., Ltd.

**SHINANO**

サブミクロン単位の鏡面仕上げ研磨砥石

**SD-R Grinding Wheel**

**PVA砥石 製品カタログ**



**ShinEtsu**

信濃電気製錬株式会社

# 多彩なラインナップで グラビア印刷分野の研削・研磨に対応します。

自社品SiC微粉(シナノランダム)を原料とし、結合剤にPVAなどを用いた多孔性弾性砥石の生産を行っています。  
現在では、多彩な品揃えと安定した技術で、グラビア印刷分野の研削・研磨に対応しています。

## バフ工程 置き換え用

- 湿式研磨のみで  
鏡面仕上げ可能

## SD-R#3000E **NEW**

バフ工程の置き換えを目的に開発されました。

### 製品特性

※数値は当社試験による参考値であり、保証値ではありません。

製品名	硬度 (HRS)	高密度 (g/cm <sup>3</sup> )	表面粗さ		
			( $\mu$ mRa)	( $\mu$ mRy)	( $\mu$ mRz)
SD-R#3000E	-86.6	0.652	0.018	0.249	0.173

#### 【研磨条件】

- \*砥石荷重:19→19→16→14→12→12→12→12→12(kg)
- \*砥石回転:150→150→131→112→93→75→36→37→30→30(r.p.m.)
- \*シリンダー回転:200 r.p.m.
- \*砥石送り速度:1000mm/min
- \*砥石往復:5往復
- \*砥石角度:0°
- \*シリンダーサイズ:円周600mm×1100mm
- \*研磨水:水道水
- \*研磨水量:4~5 $\ell$ /min
- \*メッキ硬度:200HV
- \*シリンダー前処理:#2000KP→1往復

## 高精度な 表面仕上り

- 高精度な表面仕上りの  
研磨に実績

## KPシリーズ(フェノール)

KPシリーズは、繊細な研磨に適し、高精度な表面仕上りが得られます。  
現在の主流となっています。

### 製品特性

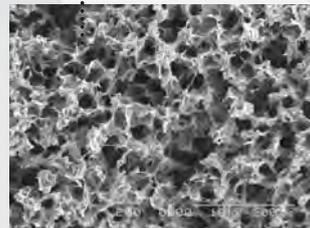
※数値は当社試験による参考値であり、保証値ではありません。

製品名	硬度 (HRS)	高密度 (g/cm <sup>3</sup> )	切削量 ( $\mu$ m/往復)	表面粗さ ( $\mu$ mRa)
#800KP	-75	0.57	7.6	0.18
#1000KP	-77	0.56	6.9	0.17
#1500KP	-70	0.53	5.9	0.14
#2000KP	-79	0.49	5.8	0.11
#2500KP	-67	0.49	5.2	0.086
#3000KP	-79	0.46	4.2	0.045

\*研磨機:円筒鏡面研磨機

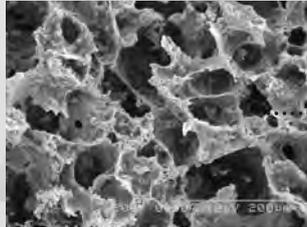
【研磨条件】 砥石回転数:700r.p.m. ロール回転数:130r.p.m. 送り速度:800mm/min  
砥石荷重:45kg 砥石角度:0° シリンダーサイズ:円周600mm×1100mm 硬質銅メッキ品

※ご要望に応じお客様の研磨条件に合わせた試験を行うこともできます。製品の詳細については営業部までお問い合わせください。



## BRシリーズ(メラミン)

特に切削力に比重をおいた製品です。  
主に、銅メッキ直後やアルミシリンダーも含めた下地研磨に適し、  
作業性の向上を実現します。

切削力  
重視

- メッキ直後の粗研磨に最適
- 落版工程など

## 製品特性

※数値は当社試験による参考値であり、保証値ではありません。

製品名	硬度 (HRS)	高密度 (g/cm <sup>3</sup> )	切削量 (μm/往復)	表面粗さ (μmRa)
#800BR	-72	0.59	7.8	0.20
#1500BR	-73	0.54	6.0	0.18

\*研磨機:円筒鏡面研磨機

【研磨条件】砥石回転数:700r.p.m. ロール回転数:130r.p.m. 送り速度:800mm/min  
砥石荷重:45kg 砥石角度:0° シリンダーサイズ:円周600mm×1100mm 硬質銅メッキ品

※ご希望に応じお客様の研磨条件に合わせた試験を行うこともできます。製品の詳細については営業部までお問い合わせください。

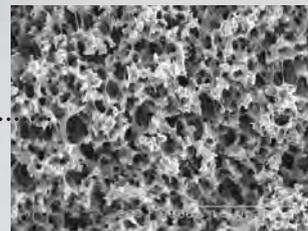
幅広い  
応用範囲

- 軟質、硬質材への研磨



## ARシリーズ(アクリル)

安定した品質により、幅広い応用が可能です。



## 製品特性

※数値は当社試験による参考値であり、保証値ではありません。

製品名	硬度 (HRS)	高密度 (g/cm <sup>3</sup> )	切削量 (μm/往復)	表面粗さ (μmRa)
#800	-77	0.54	5.4	0.17
#1000	-76	0.48	7.1	0.16
#1500	-76	0.45	6.7	0.14
#2000	-76	0.44	5.4	0.12
#3000	-82	0.42	4.6	0.06

\*研磨機:円筒鏡面研磨機

【研磨条件】砥石回転数:700r.p.m. ロール回転数:130r.p.m. 送り速度:800mm/min  
砥石荷重:45kg 砥石角度:0° シリンダーサイズ:円周600mm×1100mm 硬質銅メッキ品

※ご希望に応じお客様の研磨条件に合わせた試験を行うこともできます。製品の詳細については営業部までお問い合わせください。

## 形状

全ての形状で、砥石厚さ50mm～75mm、内径サイズ50mm～100mmのご指定ができます。

### 丸型 (標準品)

- 幅広い用途に適した汎用タイプ



### 八角形

- 研磨軌跡が鱗状になるため、印刷物への研磨軌跡が残りにくい



### 878

- 細かい輪郭でさらに研磨軌跡を小さくした八角形の進化版



### 704

- 砥石回転数の高い条件に適す形状
- 砥石荷重が重い場合にも最適



## 梱包形態

12枚  
箱梱包

- φ200×50×φ50 mm
- φ200×50×φ100 mm

8枚  
箱梱包

- φ200×75×φ50 mm
- φ200×75×φ100 mm

# ShinEtsu

お問い合わせ先

## 信濃電気製錬株式会社

本社 〒101-0048 東京都千代田区神田司町2-4-2 神田アーバンビルディング5階  
TEL:03-5298-1601 FAX:03-5298-0071  
柏原工場 〒389-1305 長野県上水内郡信濃町大字柏原2222  
TEL:026-255-3010 FAX:026-255-4556

<http://www.shinano-sic.co.jp/>

お問い合わせ・お求めのご相談は下記までどうぞ。