

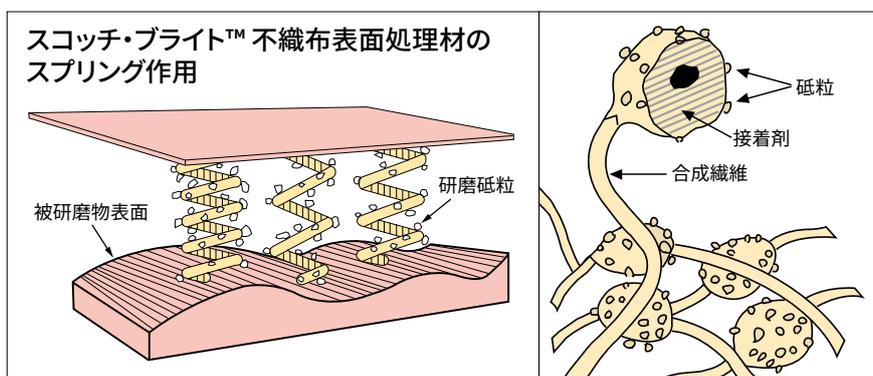
3M Science.
Applied to Life.™

3M™ ホイール・ブラシ製品総合カタログ



美しく均一な仕上がりを安全に。 幅広いラインナップでお応えします。

スコッチ・ブライト™ 不織布表面処理材は合成繊維の不織布を基材とし、その繊維に研磨砥粒を塗布した製品です。その砥粒の種類、粒度、塗布の方法によりクリーニングからバリ取りまで幅広い用途にご使用いただけます。特にコンポリュートホイール、フラップブラシ、ユニホイール製品は、連続使用の自動機において性能が発揮できるよう設計された製品で、使用方法、用途に合わせて製品種類も豊富に揃えています。



スコッチ・ブライト™ 不織布表面処理材は弾力性を持った三次元構造です。このため研磨材が行う被研磨物の厚さ、外形を変えてしまうような削り過ぎはありません。また表面に深いキズを残すことなく、使い始めから終わりまで均一な仕上がりが得られます。

優れた耐水性

合成繊維を使用しているため、耐水性はもちろん、耐油性にも優れています。

自動化への発展可能

自動化のメリットは長時間稼動が可能なことです。途中で研磨ホイールを取り替える手間や機械の休み時間が必要なら、自動化の意味がありません。優れた一定の研磨力が長時間継続することがスコッチ・ブライト™ 不織布表面処理材の特長です。

均一な仕上がり

中まで研磨砥粒が含浸されているため、始めから終わりまで均一な仕上がりが得られます。

目詰まり解消

構造上「自生作用」があり、目詰まりしません。研磨しながら、常に新しい研磨面が顔を出しているからです。

サビや飛び散りゼロ

ワイヤーブラシのようにサビで使えなくなったり、鋭利な破片が飛び散ったり、身体に刺さったりしないので安全に作業を進められます。

優れたなじみ性

柔軟性の高い構造により、研磨作業での「なじみ」で力を発揮します。

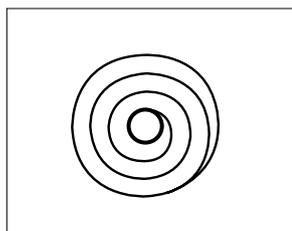
コントロールカット可能

削り過ぎによる不良品を出さないよう制御できます。

安全な作業環境を実現

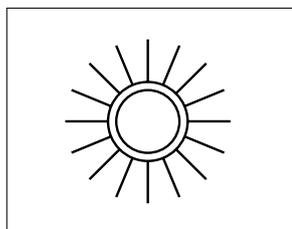
騒音とほこりは、いずれも安全作業の敵です。スコッチ・ブライト™ 不織布表面処理材は研磨音が小さく、ほこりも少ないので快適な作業環境が得られます。

ホイール・ブラシ製品分類



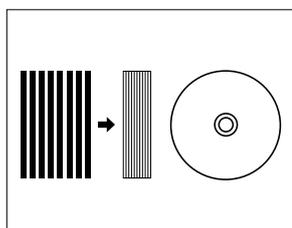
コンポリュートホイール製品

不織布をコアに巻き付け接着剤で固めた製品です。ワークピースの寸法、形状を損なうことなく、バリ取りや面調整ができ、均一で滑らかな美しい表面仕上げが可能です。また、表面有効面積を増大させ、密着性を高め、圧縮応力を加えることが可能です。パフレース、センタレス研磨機、自動機等でご使用ください。



フラップブラシ製品

不織布を羽根状にコアに植え付け接着剤で固めた製品です。弾力性に富み、ワークピースの寸法、形状を変えることなく表面処理が可能です。また、表面有効面積を増大させ、密着性を高め、圧縮応力を加えることが可能です。パフレース、センタレス研磨機、自動機等でご使用ください。



ユニホイール製品

不織布を積層し圧縮し接着剤で固めた製品です。狭い箇所、内径研磨作業、機械条件等により小径、狭幅のホイールが必要な作業、溝部の研磨作業に選択してください。コンポリュートホイール製品、フラップブラシ製品の製品規格よりも、小径、狭幅でご使用いただけます。



表示方法例

スコッチ・ブライト™ CPホイール	7	A	VF	305×50×127.0	AFC
スコッチ・ブライト™ HDフラップブラシ	5	S	SF	150×25×76.2	BK

製品名称	硬 度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	サイズ(mm)	コアの種類
	軟 2 ↑ ↓ 硬 9	A: 酸化アルミニウム S: シリコンカーバイド	粗 ↑ XCS(エクストラコース) C(コース) M(ミディアム) F(ファイン) VF・VFB (ベリファイン) (ベリファインブルー) SF(スーパーファイン) 1200 #1200・UFF (ウルトラファインファイナー) EXF #1500(エクストラファイン) 2010 #2000 ↓ 細	コンポリュートホイール フラップブラシ 外径×幅×内径 ユニホイール 外径×厚み×内径 	AFC: FRPコア BK: ベークライトコア

注意: 硬度とグレードについては、3Mの社内尺度です。コンポリュートホイール、フラップブラシごとに尺度(基準)が違います。詳しくは弊社担当営業にお問い合わせください。

代表的な使用例

1 目つぶし、目調整 研磨(ポリッシング)

「研磨調整のための中間、仕上げ研磨及び面粗度を細かくするための研磨工程」
使い始めから終わりまで常に研磨力が持続し、均一で安定した研磨仕上げが可能です。



油圧ロッドの目調整



工具の目つぶし

2 バリ取り研磨 (デバリング)

「切削、プレス加工後に発生する除去の難しい微小なバリ(高さ0.2mm程度)を除去したり、エッジを丸める研磨工程」
本体の寸法を変えることなく精度の高いバリ取り作業が簡単にできます。また、2次バリの発生もありません。



プレス板のバリ取り



切断加工後のバリ取り

3 化粧仕上げ研磨 (フィニッシング)

「ヘアライン仕上げ、サテン仕上げと言われる金属表面に細かい筋目を付ける研磨工程」
目詰まりが少なく、使い始めから終わりまで常に均一で一定の仕上げを保つことができます。



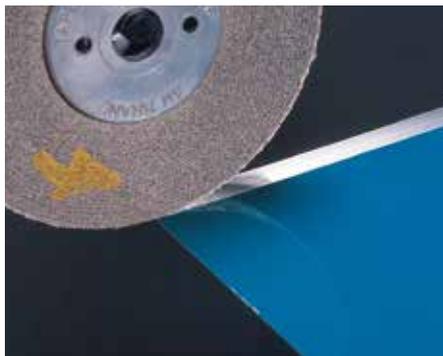
ドアノブの仕上げ



ゴルフクラブヘッドの仕上げ

4 表面研磨と付着物の 除去研磨(クリーニング)

「金属表面の酸化皮膜、サビ、汚れ、塗料などを除去し、活性な金属表面にするための研磨工程」
素地を削り過ぎることなく、均一で安定したクリーニング作業ができます。



塗装鋼板の塗装除去



ロッドの酸化皮膜除去



タービンブレードの目調整



機械部品の目調整



タービンブレードの目調整



ギアのバリ取り



平面研磨機によるバリ取り



自動車部品のバリ取り



流し台の仕上げ



鍋の仕上げ



機械部品の仕上げ



外装部品の酸化皮膜除去



パイプの酸化皮膜除去



機械部品の汚れ除去

スコッチ・ブライト™ コンポリユートホイール製品

スコッチ・ブライト™ CPホイール



CPホイールは耐久力と研磨力に優れた高硬度の製品です。均一な仕上げを効率よく行うことができ、目つぶし作業から化粧仕上げまで幅広い用途に向く製品です。

用途

- スケール、サビの除去作業
- 機械加工目の目つぶし、面粗度向上作業
- 機械加工、切削加工による微少バリの除去作業
- ステンレス製品のヘアライン仕上げ

硬度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	色
5	A(酸化アルミニウム)	F(ファイン)	淡茶
7	A(酸化アルミニウム)	C(コース)	
		M(ミディアム)	
		F(ファイン)	
		VF(ベリーファイン)	

スコッチ・ブライト™ LDホイール



LDホイールはバリ取り作業及び目調整作業に最も多く使用されている製品です。適度な弾力性と研磨力があるので、精密部分のバリ取り、エッジ丸め及び面粗度調整に適します。放熱性にも優れ目詰まりも少なく、安定した作業ができます。

用途

- 機械加工目の目つぶし、面粗度向上作業
- メッキ前後研磨
- 機械加工、切削加工による微少バリの除去作業
- 精密加工品の糸面取り
- ステンレス、非鉄金属のヘアライン仕上げ

硬度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	色
6・7・8	S(シリコンカーバイド)	F(ファイン)	灰

スコッチ・ブライト™ EXLホイール



EXLホイールはバリ取り及び仕上げ用に開発された製品です。特に耐久力の大幅な向上を実現し、トータルコストの低減と仕上がり精度の向上を約束します。2種類の研磨砥粒を用意し、幅広い分野で威力を発揮します。

用途

- 精密部品の微少バリ取り及び糸面取り
- 機械加工目の目つぶし、面粗度向上作業
- パンチング、シャーリングによる微少バリ取り
- 硬質クロームメッキ前後研磨
- ステンレス製品のヘアライン仕上げ

硬度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	色
8	A(酸化アルミニウム)	M(ミディアム)	淡灰
	S(シリコンカーバイド)	F(ファイン)	灰
9	S(シリコンカーバイド)	F(ファイン)	灰

スコッチ・ブライト™ MFホイール



MFホイールは金属の化粧仕上げに適し、ステンレス、非鉄金属の均一な仕上げが簡単にできる製品です。強靱でかつ目詰まりの少ない放熱性に優れた構造を持ち、高加圧連続作業にも対応できる製品です。

用途

- ステンレス製品のヘアライン仕上げ
- 非鉄金属のヘアライン、サテン、アンティック仕上げ
- メッキ前後研磨
- スケール、サビの除去作業
- 機械加工目の目つぶし、面粗度向上作業

硬度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	色
5	A(酸化アルミニウム)	M(ミディアム)	赤紫
		F(ファイン)	
6	A(酸化アルミニウム)	C(コース)	
		M(ミディアム)	

スコッチ・ブライト™ MGホイール



MGホイールは、特に精密部分等に細かい仕上げが要求されるバリ取り、目つぶしに対応するために開発された製品です。細かく、かつ高い研磨力と適度な弾力性を持ち、自動化にも対応しています。

用途

- 精密部品の微少バリ取り及び糸面取り
- ステンレス製品の細仕上げ
- 鉄、非鉄金属のメッキ前仕上げ
- 硬質クロームメッキ前後研磨

硬度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	色
5	S(シリコンカーバイド)	VFB(ベリーファインブルー)	青
		SF(スーパーファイン)	濃緑
		1200	赤紫
		2010	灰

スコッチ・ブライト™ バリ取りホイール



部品本体を削らずバリだけを除去します。ワイヤーホイール、砥石よりも快適で安全な作業で、適度な柔軟性により被研磨物へのなじみ性を発揮し、2次バリが発生せず均一な仕上げを実現します。

用途

- フライス加工後のバリ取り
- ドリル、ミル加工後の小さなバリ取り
- 精密鋳造品のエッジ処理
- 砥石研削後の微少バリ取り
- 切削加工後の微少バリ取り

種類	仕上がり相当	サイズ(外形mm×厚mm×内径mm)	色
EX	#180	200×19×25	淡灰
		200×25×25	
H	#320	200×19×25	こげ茶
		200×25×25	
S	#400	200×19×25	灰
		200×25×25	

スコッチ・ブライト™ フラップブラシ製品

スコッチ・ブライト™ フラップブラシ

コアを中心にスコッチ・ブライト™ 不織布表面処理材の原反を放射状に植え込んだ製品で、柔軟性に富みます。被研磨物にソフトに当たり、均一な美しい仕上げが可能です。



用途

- 非鉄金属及びステンレス製品のヘアライン仕上げ
- 建築物、装飾品の仕上げ
- 鉄、真鍮製品の軽いサビ取り

硬度	砥粒の種類*	グレード(粗さ)	色
5	A	F(ファイン)	赤茶
		VF(ベリーファイン)	
7	A	SF(スーパーファイン)	緑

スコッチ・ブライト™ CPフラップブラシ

形状はフラップブラシと同じですが、より研磨力のある原反(CPタイプ)を使っていることが特長です。柔軟性を保ちながら研磨力が向上します。



用途

- ステンレス製品のヘアライン仕上げ
- 建築物のアンティック仕上げ
- 鉄、銅、真鍮製品のサビ取り

硬度	砥粒の種類*	グレード(粗さ)	色
5	A	M(ミディアム)	淡茶

スコッチ・ブライト™ HDフラップブラシ

フラップブラシの原反同士を接着強化し、研磨力と寿命の向上を実現させた製品です。硬度、グレードとも多くの種類があり、目的によって選択できます。



用途

- アルミ、銅真鍮の目つぶし及びヘアライン仕上げ
- ステンレス製品のヘアライン仕上げ
- 鉄、銅、真鍮製品のサビ取り

硬度	砥粒の種類*	グレード(粗さ)	色
5・7	S	VFB(ベリーファインブルー)	青
3・5・7		SF(スーパーファイン)	緑
3・5		UFF(ウルトラファインファイナー)	赤紫
5		EXF(エクストラファイン)	緑

※砥粒の種類 A:酸化アルミニウム S:シリコンカーバイド

スコッチ・ブライト™ ユニホイール製品

スコッチ・ブライト™ CPユニホイール

耐久力と研磨力に優れた高硬度のCPユニホイールは、目つぶしや仕上げ作業を速く均一に行うことができます。



用途

- ステンレス製品のヘアライン仕上げ
- 非鉄金属のヘアライン仕上げ
- スケール、サビの除去作業
- メッキ前後の研磨

硬度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	色
7	A(酸化アルミニウム)	C(コース)	こげ茶
		M(ミディアム)	
5	A(酸化アルミニウム)	F(ファイン)	

スコッチ・ブライト™ EXLユニホイール

バリ取り及び仕上げ用に開発されたEXLユニホイールは、その柔軟性で研磨物によくなじみ、細かい仕上げに適しています。



用途

- 精密部品の微小バリ取り及び糸面取り
- ステンレス、チタン製品の細仕上げ
- パンチング、シャーリングによるバリ取り
- 硬質クロームメッキ前後研磨

硬度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	色
2	S(シリコンカーバイド)	F(ファイン)	灰

スコッチ・ブライト™ SSTユニホイール

耐久力に優れたSSTユニホイールは、バリ取り、目つぶし、エッジのR付けの用途に優れた威力を発揮します。



用途

- ステンレス製品のヘアライン仕上げ
- 非鉄金属のヘアライン、サテン、アンティック仕上げ
- スケール、サビの除去作業

硬度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	色
5・7	S(シリコンカーバイド)	F(ファイン)	灰

スコッチ・ブライト™ CNSユニホイール

CNS製品で最も研磨力が強く、長寿命です。打ち抜き加工が可能ですので、お手持ちの自動専用機にも適合します。



用途

- 鋼管溶接前の開先表面処理
- 鋼材の付着物、酸化被膜、塗膜はく離

硬度	砥粒の種類	グレード(粗さ)	色
7	S(シリコンカーバイド)	XCS(エクストラコース)	黒

アクセサリ

3M™ フランジ

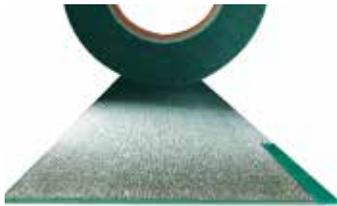


グラインダー、パフレス、専用機に取り付けていただく際にご使用ください。

製品番号	適合する ホイール内径(mm)	フランジ内径 (mm)	製品番号	適合する ホイール内径(mm)	フランジ内径 (mm)
#350B	76.2	25.4*	#356	127.0	25.4
#351B	127.0	25.4*			31.8
#356	76.2	12.7			38.1
		25.4			25.4

*15.9mmシャフト用プッシュ1組付き

3M™ フレキシブルダイヤモンド ドレッシングシート 6648J



3M™ フレキシブルダイヤモンドドレッシングシート6648Jは、プリント配線板研磨用ブラシのドレッシング用に開発され、当社従来品に比べてはるかに高い研磨能力と抜群の耐久性を持っており、短時間で容易にドレッシングができます。特に湿式ドレッシングにおけるブラシの研磨能力の回復が早まることで、お客様の生産性の向上とトータルコストの低減に役立ちます。

用途

- 不織布(フラップタイプ、ホイールタイプ)製品のドレッシング

コーティングパターン	粒度	砥粒の種類	基材	裏面処理
B2	250μ(#60相当)	ダイヤモンド	ガラスエポキシ	PSA(感圧接着剤)

3M™ ドレッシングペーパー #36



ドレッシングを手軽に行えるよう、裏面が粘着テープタイプで、簡単に板に貼れます。

硬度	砥粒の種類	サイズ(mm)	色	裏面処理
#36	A(酸化アルミニウム)	150×610	茶	PSA(感圧接着剤)
		150×1,000		

関連製品

3M™ ラジアル・ブリッスル ブラシ



特殊樹脂と砥粒をブラシ状に成型した新しいコンセプトの研磨材です。優れたなじみ性と、最適化された砥粒と樹脂の配合により、凸凹によく追従しながら適度な柔軟性と研磨能力を発揮します。アルミニウム、ステンレス、表面処理鋼板などの多種多様な材料のシャープエッジ丸め処理や切削加工後のバリ、カエリ除去用途にご使用ください。

製品種類 6インチ(152.4mm)外径のラジアルブリッスルディスクを8枚重ねにし、専用フランジ装着済み。

80(#80相当)	120(#120相当)
220(#220相当)	400(#400相当)
6ミクロン(#3000相当)	1ミクロン(#8000相当)

スコッチ・ブライツ™ ベベル製品



工業用パッドの使いやすさをそのままに、電動ディスクグラインダーに直接取り付けて使用できます。付着物や酸化皮膜除去、サビ取り、汚れ取り等にお使いください。目詰まりせず均一な仕上げが得られ、被研磨物を削り過ぎません。

製品種類 (外径×厚みとグレード)

スコッチ・ブライツ™ CNSベベルブラック	90mm×13mm	#120相当
スコッチ・ブライツ™ ベベルブラウン	90mm×10mm	#180相当
スコッチ・ブライツ™ ベベルレッド	90mm×13mm	#320相当
スコッチ・ブライツ™ ベベルグリーン	90mm×13mm	#400相当

スコッチ・ブライツ™ 工業用パッド



手作業用のスコッチ・ブライツ™ 不織布表面処理材です。サビ取り、汚れ取り、修正等にお使いください。深いスクラッチを入れずに均一な仕上げが得られます。

製品種類 サイズ 150mm×230mm

ヘアラインパッド #60相当	ハイパッド #150相当
7440 #180相当	8447 #280相当
7446 #320相当	7447 #320相当
7447PRO #320相当	7448 #400相当
7448 #800相当	

有効にお使いいただくために

スコッチ・ブライト™ 不織布表面処理材の性能に影響を及ぼす要素

スコッチ・ブライト™ 不織布表面処理材は、その使用する機械条件によって性能が変わりますし、誤った使い方をすると、逆に研磨力、寿命等に悪影響を及ぼすことがあります。適切な製品を選定し、適切な条件で使用することが重要なポイントです。特に以下の5項目は、非常に重要な要素になります。

研磨材の周速 (回転数rpm×円周)

製品の表面速度は、研磨力、製品寿命、仕上げ等の性能に大きく影響します。使用用途、製品の種類、被研磨物の材料等により、適切な速度を選ぶことが大切です。一般的に、高い研磨力を必要とするときは高い表面速度が必要ですし、仕上げ用途は、むしろ低い表面速度のほうが適しています。

加圧

加圧も研磨力、製品寿命、仕上げ等の性能に大きな影響を与えます。一般に高い研磨力が必要なら強い加圧が必要ですが、あまりに高い加圧は、製品の寿命を短くします。おおよそ、25mm幅あたり2~8kgの加量が適正な範囲となります。

被研磨物の 送り速度

送り速度も製品の研磨力、寿命、仕上げに大きく影響します。送り速度が遅ければ、それだけで研磨時間が長くなり、より多くの研磨を行うことが出来ます。送り速度が速い場合は、必要な研磨時間が確保できるように、研磨の回数、あるいは研磨ヘッド数を考慮することが大切です。最も経済的な方法は、研磨結果が満足できる範囲で、最も速い送り速度を選定することです。なお、一般的に製品の表面速度が一定の場合、送り速度が速ければスクラッチは長く、送り速度が遅ければ、スクラッチの長さは短く仕上がります。これは装飾仕上げの際によく用いられます。

オシレーション

装飾仕上げ、クリーニング用途の場合、指向性の長いスクラッチをなくし、均一な短いスクラッチを沢山入れるような仕上げ面を得るために、製品にオシレーション(左右の横ゆすり)を与えると非常に良い効果が得られます。おすすめする第一条件は、150サイクル/分、5~10mmのピッチ(振り幅)で、サイクル数を多くするほど均一な仕上げ面が得られます。

潤滑剤、冷却剤

水または水溶性油は冷却剤として働くため、研磨熱の発生を抑え、その結果被研磨物の熱変形を起こすことなく研磨力を高めることができます。油性の潤滑剤の場合は、仕上げ粗さを細かくすることができます。潤滑剤、冷却剤は、できるだけ使用することをおすすめします。

ドレッシングの効果と作業の手順

コンポリュートホイール、フラップブラシを機械シャフトに取り付け、実際の作業に入る前にドレッシング作業を行うことをおすすめします。コンポリュートホイール、フラップブラシのコアとフランジの間、フランジの穴と機械の軸の間に若干の隙間が生じることにより、回転時の偏心が起こり、これが振動や異常音を発生させたりします。コンポリュートホイール、フラップブラシに偏心が起こると、均一な仕上げが得られなくなる、コンポリュートホイール、フラップブラシの磨耗を早める、研磨機械、軸受部等の損傷を早める、作業員の疲労を増す、作業効率が低下する等の不都合が起きます。

ドレッシングの方法



「3M™ フレキシブルダイヤモンドドレッシングシート6648J^{※1}」あるいは「3M™ ドレッシングシート#36」を木板、鉄板等に貼り付け、それを回転しているコンポリュートホイールフラップブラシに軽く押し付け、心ぶれがなくなるまで外周面を削ってください。



ドレッシングが正しく行われたかどうかは、ドライバーのような棒の先端をホイール、ブラシに軽く当てて検査を行います。このとき、跳ね返り、振動がなければ正しくドレッシングが行われ、偏心が修正されたことになります。



このとき、ホイール・ブラシの表面には、研磨砥粒の取れた繊維(ケバ)が残りますので、このままでは研磨性能が低下し、作業効率を悪くします。ケバ取りを行う必要があります。



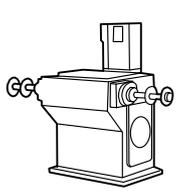
硬い木片の先端が側面をホイール、ブラシに強く当て、ケバを焼き切ってしまう^{※2}。木片が焦げたり、ホイールの切りくずが出ればケバ取り作業が終了し、これで研磨性が高まり、効率の良い作業が可能になります。このドレッシング作業を偏心の修正のときだけでなく、通常の作業中にも行うと、より効率的です。

※1 3M™ フレキシブルダイヤモンドドレッシングシート6648Jをご使用になる場合は、必ず湿式でご使用ください。

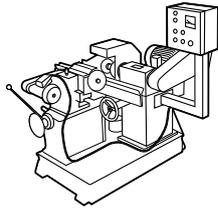
※2 3M™ フレキシブルダイヤモンドドレッシングシート6648Jは、ケバ立ちのないバフ表面仕上げが得られますので、ケバ焼きをする必要はありません。

製品の使われ方

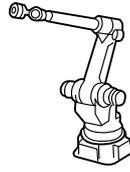
コンポリュートホイール製品、フラップブラシ製品の研磨機



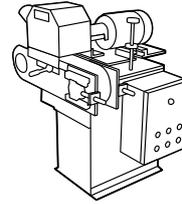
バフレース



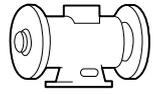
センタレス研磨機



ロボット

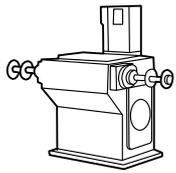


平面研磨機



ベンチグラインダー

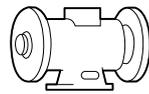
ユニホイール製品の研磨機



バフレース



ロボット



ベンチグラインダー



ストレートグラインダー(手作業)

主な製品と用途における適正周速

使用用途	適している製品	周速(回転数×円周)	負荷電流値(A) 200V電源 50mm幅当たり
1 目つぶし、目調整研磨 ポリッシング	CPホイール LDホイール MGホイール EXLホイール	1800~2700m/min 1500~2000 1500~2000 1500~2000	1.2~3.2 1.2~2.4 1.2~2.4 1.2~2.4
2 バリ取り研磨 デバリング	CPホイール LDホイール EXLホイール	1500~2000 1100~1800 1100~1800	1.2~1.6 1.2~2.4 1.2~2.4
3 化粧仕上げ研磨 フィニッシング	MFホイール フラップブラシ HDフラップブラシ	300~1000 600~1500 1100~1800	1.2~1.6 0.8~1.2 1.2~1.6
4 表面研掃と付着物の除去研磨 クリーニング	CPホイール フラップブラシ MFホイール	1500~2000 600~1000 1100~1800	1.2~1.6 0.8~1.2 1.2~1.6

3Mカスタマーテクニカルセンターのご紹介



設備一覧 (抜粋)

【研磨機】

- バフ研磨機
- ベルト研磨機
- 平面研磨機 *その他研磨機も設置しております

【測定器】

- 面粗度測定器
- ファイバースコープ型拡大写真機
- 顕微鏡写真機
- 3次元粗度測定器 *その他分析機器も設置しております

アクセス

- JR相模原駅から—— タクシーで約10分
バスターミナル7番乗車口からバスで「橋本十字路」バス停下車、
国道129号線厚木方面に徒歩3分
- JR橋本駅から—— 南口からタクシーで5分/徒歩で約20分
- 京王橋本駅から—— 南口からタクシーで5分/徒歩で約20分
- JR南橋本駅から—— 徒歩で約7分
- 東名高速道路から—— 横浜町田インターチェンジ下車、国道16号線を八王子方面に約15km
- 中央高速道路から—— 八王子インターチェンジ下車、
国道16号線八王子バイパス経由で横浜方面に約10km

スリーエム ジャパン株式会社 カスタマー テクニカルセンター

〒252-5285 神奈川県相模原市中央区南橋本3-8-8 (当社相模原事業所内)
 開館時間 10:00~17:00
 休館日 毎週土・日、祝日及び当社休日



※ JR横浜線、京王線「橋本駅」からタクシーのご利用が便利です。

安全にお使いいただくために



警告

これらの製品が正しく使われない場合、破壊・飛散して失明・ケガをすることがあります。
 使用前に製品の取扱説明書をよく読み、正しく使用してください。

最高使用回転数以下で使用

1. 梱装箱または製品ラベルに表示された最高使用回転数以下で使用してください。

安全保護具の使用

1. 目、顔の保護のため、安全メガネ、または顔面カバーを着用してください。
2. 身体の保護のため、安全帽、革手袋、長袖服、安全靴を着用してください。
3. 特に、3M™ フレキシブルダイヤモンド ドレッシングシート6648Jから発生するニッケル粉の吸い込みや皮膚への付着を避けるため、ドレッシング作業時には適切なマスク、手袋等の保護具を着用ください。皮膚に付着したり目に入ると、かぶれや炎症を起こすことがあります。

※仕様及び外観は、予告なく変更されることがありますのでご了承ください。
 保証期間内に製品が不良であることが証明された場合、当社の責任は、当社の選択により交換または補修させていただくか、もしくはご購入代金を返還させていただくことに限定させていただきます。

3M、スコッチ・ブライト、Scotch-Briteは、3M社の商標です。

機械への取り付けと使用上の注意

1. 使用前に、製品の外観にキズ、破壊等の異常がないことを確認してください。
2. 使用する機械の取付説明書に準じて、正しく取り付けてください。
3. 製品に表示された回転方向(矢印)に回転させてください。
4. 本格始動の前に軽く回転させ、機械及び製品の取り付け方に問題がないか確認してください。
5. 機械に付いている保護カバーを使用してください。
6. 使用中、回転物には手を触れないでください。巻き込まれてケガの原因になります。
7. 乾式の研磨装置には、集塵装置を使用してください。
8. 作業中に研磨物を無理に押し付けたり、加圧したりしないでください。
9. 使用中に振動、異常音の発生した場合は、直ちに回転を停止し、製品の状態、機械との取り付け状態を調査し原因を確認ください。取り付けに異常のないときは、製品の偏心が考えられますので、心出し(ドレッシング)作業を行ってください。
10. 3M™ フレキシブルダイヤモンド ドレッシングシート6648Jによるドレッシング作業中には必ず水などの冷却水をご使用ください。冷却液の使用によりニッケル粉の大量な発生を抑え、製品寿命を延長させることができます。乾式では使用しないでください。また、ドレッシング作業後は必ず手を洗ってください。
11. 工業用パッドは回転させて使用しないでください。

保存方法

1. この製品は、常温、常湿の屋内に保存してください。
2. 直射日光、乾燥状態のところに長時間放置しないでください。



スリーエム ジャパン株式会社
 研磨材製品事業部

<https://www.3mcompany.jp/asd>

Please Recycle. Printed in Japan.
 © 3M 2020. All Rights Reserved.
 SCB-106-D(1120)

カスタマーコールセンター

製品のお問い合わせはナビダイヤルで

0570-011-211

9:00~17:00 / 月~金 (土日祝年末年始は除く)