

3M™ キュービトロン™ II ファイバーディスク 982C / 987C

CUBITRON™ II

まだ砥石をお使いですか?



砥石より

- ◆ 2倍以上速い研削スピード
- ◆ 細番手で切れて仕上がりきれい
- ◆ 低発熱でワークが焼けにくい
- ◆ 軽い力で楽に作業
- ◆ 2次バリが出にくい

生産性改善で納期問題をサポートします。

溶接ビード除去、切削加工後研磨、面取り、黒皮除去、開先加工などのグラインダー作業に!

3M™ キュービトロン™ II ファイバーディスク

製品番号	対象用途	グレード	外径	内径	最高使用回転数	出荷単位	発注番号
982C	普通鋼 アルミ	36+	102mm	16mm	15,000 r.p.m.	100 枚 (中袋25枚)	982C 36 102X16
		60+					982C 60 102X16
		80+					982C 80 102X16
987C	ステンレス	36+	102mm	16mm	15,000 r.p.m.		987C 36 102X16
		60+					987C 60 102X16
		80+					987C 80 102X16

※上記数値はすべて当社実験値となります。

※グレードは、番手相当の仕上がりが可能であることを意味しています。36+は、36番相当の仕上がりが可能です。

警告

- 最大許容回転速度を上回ると、ディスクやバックアップパッドが割れて、作業員が怪我をする恐れがあります。
- 必ず、目、顔面、手、身体のプロテクションを装着してください。
- ディスクと一緒に適切なバックアップパッドを必ず使用してください。
- ディスクの最大許容回転速度 (MOS) 以上の速度で工具が回転していないことを確認してください。
- バックアップパッドとして、別のファイバーディスクを使用しないでください。
- バックアップパッドを点検し、損傷 (割れ、傷、摩耗) があったら交換してください。
- ディスクを点検し、損傷や磨耗があったら交換してください。
- ディスクの保持ナットは緩みなくしっかり締めてください。
- 通常の使用状態で発生する火花や微粒子で、火災や爆発が起きることがあります。
- 作業場から可燃物や爆発物を除去してください。
- 可燃性環境や爆発性環境で研削作業を行わないでください。
- 可燃物や爆発物を研削しないでください。
- 顔や身体に直接火花が飛ばないようにしてください。

仕様及び外観は、予告なく変更される事がありますので、ご了承ください。本書に記載してある事項、技術上の資料並びに勧告はすべて、当社の信頼している実験に基づいていますが、その正確性若しくは完全性について絶対的な保証はしません。使用者は使用に先立って製品が自己の用途に適合するか否かを判断し、それに伴う危険と責任もすべて負うものとします。売主及び製造者の義務は不良であることが証明された製品を取り替えることだけであり、それ以外の責任は、ご容赦ください。本書に記載されていない事項若しくは勧告は、売主及び製造者の役員が署名した契約書によらない限り当社は責任を負いません。

お取り扱い販売店

3M、キュービトロン、CUBITRON は3M社の商標です。



住友スリーエム株式会社
研磨材製品事業部
http://www.mmm.co.jp/asd/

Please Recycle. Printed in Japan
© 3M 2013. All rights reserved
ABR-OTH-C027(051300)

カスタマーコールセンター
製品についてのお問い合わせはナビダイヤルで
0570-011-211
ナビダイヤル。市内通話料金でご利用いただけます。
受付時間 / 8:45~17:15 月~金(土・日・祝・年末年始は除く)

