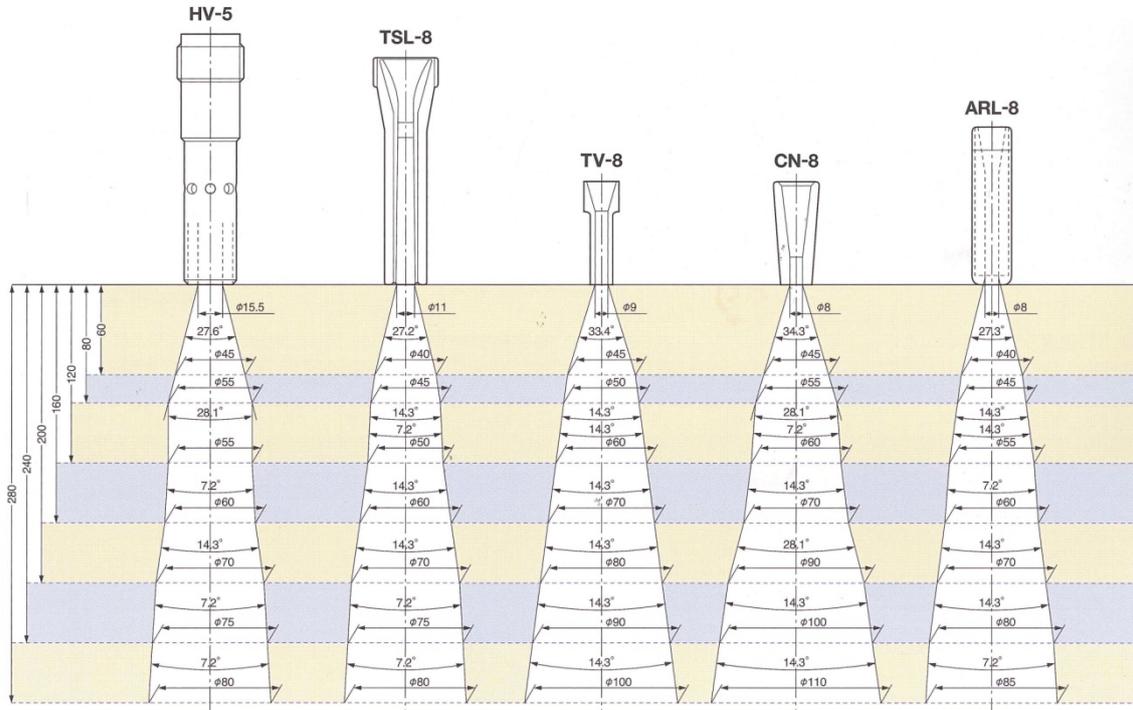


ノズルの有効研削幅



噴射距離 mm	有効研削幅mmとノズル型式				
	HV-5 ハイスピードHV (タングステン)	TSL-8 ベンチュリー-TSL(タングステン)	TV-8 バキューム用TV (タングステン)	CN-8 普及用CN (セラミック)	ARL-8 パイプ用ARL (タングステン)
60	φ 45	φ 40	φ 45	φ 45	φ 40
80	55	45	50	55	45
120	55	50	60	60	55
160	60	60	70	70	60
200	70	70	80	90	70
240	75	75	90	100	80
280	80	80	100	110	85

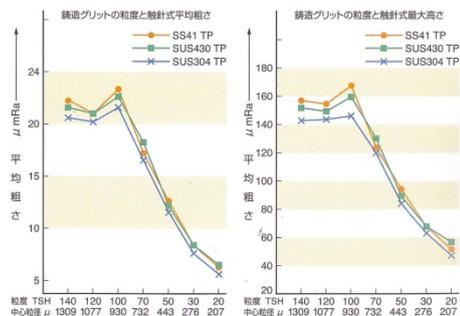
空気圧力 0.5MPa 噴射時間 60sec

● 鋳造グリットのプラスト結果

粒度	試験片 材質	表面粗さ測定値				粒度	試験片 材質	表面粗さ測定値			
		触針式		触針式				触針式		触針式	
		Ra	Rmax	Ra	Rmax			Ra	Rmax	Ra	Rmax
FG-100	SS41	21.6	153	17.0	185	FG-40	SS41	10.4	82	10.0	100
	SUS430	21.4	149	17.0	195		SUS430	9.9	77	10.0	110
	SUS304	20.9	147	15.0	190		SUS304	9.0	71	8.5	85
FG-70	SS41	16.0	125	16.0	170	FG-30	SS41	8.8	69	9.0	87
	SUS430	16.9	126	16.0	170		SUS430	8.5	63	8.0	80
	SUS304	16.1	121	13.0	130		SUS304	7.4	61	8.0	75
FG-50	SS41	13.5	99	11.0	107	FG-20	SS41	6.3	50	6.5	55
	SUS430	13.1	101	11.0	110		SUS430	6.4	50	6.2	53
	SUS304	11.9	91	11.0	100		SUS304	5.8	45	5.5	50

試験報告書“エアブラストによる表面粗さ” スチールグリットより抜粋
編集 米田宏、監修 井上修 (1987年7月1日)

● 鋳造グリットの粒度と表面粗さ



粒度と触針式平均粗さ

