

といしの選択基準表

平成29年3月1日現在

被研削材		といしの区分	オフセット研削といし	フレキシブルといし	切断といし	研磨ディスク	ガラスクロスディスク
		製品名	RB：レチボンベスト RA-G：レチボンエースゴールド RZ：レチボンゼット RSA：レチボンスーパーエース SV：スーパーハイオ RBZ：レチボンブラックゼット R-28：レチック28 イク面エース	S：スキルタッチ GA：グリーンエースゴールド SRT：スーパーレチデクマ SS：スーパースキルタッチ Ssc：スキルタッチs c R-2：スキルタッチR-2 SVT：スーパーハイオタッチ 左官道 イク面タッチ	RSC：レチボンスーパーカット RC：レチボンカット PRO：フロ1カット、フロ27カット 飛驒の匠 RBC：レチボンブラックカット	DD：デュアルディスク AD：アートディスク AD-1：ワンタッチアートディスク UD：ウルトラディスク	SN(2P)：スキルネット(オフセット形) SN(1P)：スキルネット(ストレート形)
		作業区分	研削・研磨	研磨・研削	切断	研磨・研削	研磨・切断
鋼	普通炭素鋼	平面や角面等の研削・研磨 溶接のヒード取り	RBのA/WA RA-GのA/WA RZのM・P硬度品 RSAのM・P硬度品	SのAC・WA GA SRT SS Ssc	—	DDのA・Z・SZ ADのA・Z AD-1のA UD	SN(2P)のWA
		面取り研削 錆落とし、古い塗装落とし、黒皮取り	イク面エース R-28	イク面タッチ R-2 CC16	—	DDのSZ24	SN(2P)のC
	ステンレス鋼	平面や角面等の研削・研磨 溶接のヒード取り	SV RA-Gのステンレス用 RBのWA RSAのM・P硬度品	SのWA GA SRT SS Ssc SVT	—	DDのWA ADのGZ・Z AD-1のGZ	SN(2P)のWA
		面取り研削	イク面エース	イク面タッチ	—		
工具鋼	平面や角面等の研削・研磨 刃物の刃付け	RBのGC・WA RSAのM・P硬度品	SのGC・WA SS Ssc	—			
	切断作業	—	—	RCのA RSC PRO 飛驒の匠	—		
鋳物	普通鋳鉄	錆取り、湯口の仕上げ、キズ取り	RBのC RA-Gのイモノ用 RZ RSAのQ硬度品 RBZ	SのCC・GC GA SRT	—	DDのCC ADのZ AD-1のZ	SN(2P)のC
	可鍛鋳鉄	錆取り、湯口の仕上げ、キズ取り	RBのA/WA RA-GのA/WA RZ RSAの低硬度品 RBZ	SのAC GA SRT	—		
	切断作業	—	—	RCのA・C RSC PRO 飛驒の匠 RBC	—		
非鉄金属	真鍮	平面や角面の研削・研磨、錆取り 湯口の仕上げ、キズ取り	RBのC・GC	SのCC・GC GA SRT	—	DDのCC ADのC・Z	SN(2P)のC
	アルミニウム	平面や角面の研削・研磨、錆取り 湯口の仕上げ、キズ取り	RA-Gのアルミ用	Sのアルミ用CC	—	DDのCC ADのC	SN(1P)
非金属	石材 コンクリート 煉瓦	平面や角面の研削・研磨	(RBのGC)	SのCC・GC R-2 CC16 左官道	—	DDのCC ADのC	SN(2P)のC
		コンクリート表面の補修	—	R-2 CC16 左官道	—	—	—
		切断作業	—	—	RCのC	—	SN(1P)
	ガラス類	平面や角面の研削・研磨	(RBのGC)	Sのガラス用GC	—	DDのCC ADのC	SN(2P)のC
		切断作業	—	—	RCのC	—	—
	プラスチック類	平面や角面の研削・研磨	—	SのCC・GC	—	DDのCC ADのC	SN(2P)のC
FRPの切断		—	—	—	—	SN(1P)	
木材	平面や角面の研削・研磨	—	SのCC・GC	—	DDのCC ADのA AD-1のA	SN(2P)のC	