



ステンレス鋼の表面

ステンレス鋼は素材として銀白色です。その表面に無色透明の薄い被膜を持ち、特有の色に見えます。表面をより美しく見せるためや、耐食性を高めるために表面処理を行います。その処理には ・ の機械的研磨。 の化学研磨。 の電氣的研磨があります。

ベルト研磨

布製ベルトの表面に180番とか240番といった砥粒（とりゅう）を付着させたベルトでステンレスの表面を研磨します。

バフ研磨

羽布（ばふ）と呼ばれる布地を円形に切り、表面にアルミナ砥粒（とりゅう）を付着させて何枚も重ねたもので、グラインダーの砥石のかわりにバフが入ったものと考えればわかりやすいと思います。球面の研磨や400番以上の細かい研磨肌を必要とするものに使われます。

ステンレス鋼の機械的研磨仕上げ例

| 仕上げ | 摘要 |
|------|-------------------------------|
| No.3 | 100～120番の砥粒の研磨ベルトで仕上げたもの。 |
| No.4 | 150～180番の砥粒の研磨ベルトで仕上げたもの。 |
| 240番 | 240番の砥粒の研磨材で仕上げたもの。 |
| 320番 | 320番の砥粒の研磨材で仕上げたもの。 |
| HL | 適当な粒度の研磨材で連続した磨き目がつくよう仕上げたもの。 |
| No.7 | 準鏡面状に仕上げたもの。 |
| No.8 | 鏡面状に仕上げたもの。 |

バレル研磨

多量の小物の研磨に用いられる方法で、バレルと呼ばれる釜状の容器に研磨する品と研磨材を水と共に入れ、バレルを回転させて研磨する方法で作業能率が良く、形状を問わないためよく使われます。チェーンや丸環、ナットなどもこの方法によります。

電解研磨

りん酸 - 硫酸の混合液など電解液中に品物を吊り下げ通電し、金属表面の微小な凹凸を滑らかにし、より光沢を上げる方法です。係船環はこの方法で研磨しています。

砥粒（とりゅう）：砥石の粉。100番、400番など番号が大きくなる程、きめが細かくなります。

HL（へやらいん加工）：汚れた時には困ります。こまめに掃除を！



新幹線 名古屋駅の
ステンレス手すり
綺麗に磨いてありました。

むらの鍛冶屋®



ホームページと電子メールをご利用ください。

URL <http://www2.memenet.or.jp/kinugawa/>
<http://www.kanamonoya.co.jp/ryou@memenet.or.jp>

何でもお気軽にお尋ねください！！