

# バリ取り機「AuDeBu」専用ブラシ評価表

名称	つや	鉄人	フラダンスフラップ	フラダンス	JCE-180	JCK-120	刃(やいば)
外観写真							
番手	#180	#180	#180	#180	#180	#120	#80
ブラシ構造	フラップ	フラップ	フラップ	積層	積層	積層	フラップ
研削力 角R参考値※1	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★☆☆☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★★
	0.4~0.5mm	0.5~0.6mm	0.3~0.4mm	0.1~0.2mm	0.3~0.4mm	0.4~0.5mm	0.6~0.7mm
表面の仕上がり	光沢感仕上げ	目荒らし	キズレス ※2	キズレス ※2	目荒らし	目荒らし	光沢感・目荒らし
耐久性	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆
小穴のバリ取り	★★★★☆	★★★★★	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★☆	★★★★★
特徴	標準ブラシ。研削力が高く、加工後、表面に光沢感が出る。	標準ブラシ「つや」よりも研削力が高い。塗装前の目粗しに効果あり。	ワーク表面を傷つけにくいため、SECCなどの表面処理鋼板向き。SUSやアルミなどの風合い残しも可能。	ワーク表面を傷つけにくいため、SECCなどの表面処理鋼板向き。糸面取りに最適。	塗装前の目粗しに効果あり。	塗装前の目粗しに効果あり。	標準ブラシ「つや」よりも研削力が高い。バリだけでなく、ドロス除去にも効果あり。

※1 各ブラシにより、ワーク(SECC)を同条件で加工した時の角Rの測定値です。ワークの材質や元バリの高さ、ブラシの状態などにより実際の角R値は異なりますので、サンプル加工等でのご確認をお願い致します。

※2 表面処理鋼板の加工は、お客様の判断基準、元バリの高さなどにより、お客様のご要望に沿えない場合もあります。必ずサンプル加工等でのご確認をお願い致します。