


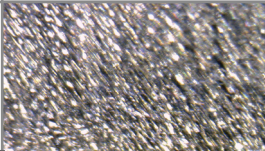


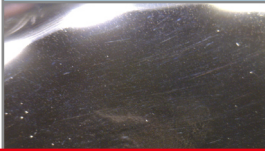


データで検証!

コバルトクロム合金の研磨事例

※下記結果は弊社実験によるものであり、
その数値を保証するものではありません。

研磨工程	カーボランダムポイント による形態修正 (研磨前)	中研磨 RAホイール 	仕上研磨 コバルトファイニング  +AS ロビンソンブラシ	最終光沢 ピカットオレンジ  +AS ロビンソンブラシ
表面状態 拡大写真				
算術平均粗さ Ra	1.933 μm	0.547 μm	0.345 μm	0.196 μm
最大粗さ Rz	10.379 μm	3.029 μm	1.277 μm	0.638 μm

ISO規格 (JIS規格) で定められた表面粗さを数値的に示す指標で、
工業界 (精密加工業界) では品質管理目的に広く採用されている

高品質技工物して要求される Ra=0.2 以下をクリア!
(Raが大きくなると虫歯や歯周病に対するリスク高)