




クロムメッキロールの研削研磨テスト

場所 FTC社
 日時 2011/9/27
 表面粗さ計 Surftest SJ-301(Mitutoyo)

工程フローと表面粗さ

	研削1	研削2	研削3	研削4	研削5	鏡面研磨	備考
クロムメッキ	WA#80~ #120 円筒研削	A#320 レジ砥石	A#500 レジ砥石	A#1000 レジ砥石	A#2000 レジ砥石	酸化クロム エポスポンジ 砥石	  
Ra(μm)	0.21	0.07	0.05	0.02	0.02	0.01	
Ry(μm)	1.51	0.45	0.35	0.20	0.11	0.09	

* 注記1 表面粗さのデータは、研磨機の設定条件によって数値が異なります。

* 注記2 酸化クロムエポキシスポンジ砥石の前工程 A#2000レジ砥石の後に、#3000,#5000を使用することで最終表面粗さは更に良くなります。