

UB砥石

磨けないものを磨く

繊維状弾性砥石



日本特殊研砥株式会社

UB砥石

UB砥石は
当社が開発した紡糸技術による繊維状研磨材で、PVAおよび各種の樹脂を
結合剤としています
UB砥石は既存の繊維状研磨材とは異なり、砥粒は繊維の中に強力に保持されています

製品特長

- よく切れて、しかもなめらかな仕上面が得られるので、加工時間の短縮・工程数の削減および自動化が容易にできます
- 独特の弾性効果により、研削熱の発生が少なく、目づまりを起こすことなく、安定した長時間の連続研磨が可能です
- 硬軟自在の弾性砥石が製作できるので、曲面研磨から特殊鋼の脱スケールまで多目的に適用できます

主な用途

- 非鉄金属・特殊鋼の脱スケールから、仕上研磨および部分きず取り
- 自転車リム、オートバイリムおよびアルミホイールの研磨
- 各種材質のパイプおよび器物の仕上研磨
- めっき前の表面仕上研磨
- 木材・合成樹脂の仕上研磨

製品規格

寸法 外径：65~405 mm 厚さ：13~100 mm

AE	120		K		M	305X50X25.40	
砥粒	粒度		硬度			寸法	
			結合剤		組織		
AE	36	220	K	弱 ↑↓ 強	M	mm mm mm 外径 X 厚さ X 穴径	
	46	600			TW (耐水性)		H
	54	700					粗 ↑↓ 密
	60	800					
	90	1500					
	120		HH				

* センタレス・鋼帯研磨機用は別途規格とします

UB軸付砥石 標準品

寸法 \ 粒度	AE54	AE60	AE90	AE120
13X13X3	KH[22D-7]	KH[20D-7]	KH[18D-7]	
25X25X6	KM[18D-8]	KM[15D-8]		
25X35X6	KM[18D-8]	KM[15D-8]	KM[15D-8]	KM[13D-7]

物性記号

20 D-8
① ② ③

- ① ヤング率を表し、数字が大きくなるほど硬度は硬くなる 実ヤング率=①X10 MPa
- ② 物性測定条件を表し、Dは乾式・Wは湿式を意味する
- ③ ひずみを表し、数字が大きいくほど伸びが大きくなる(単位%)

研削量

結合剤 \ 粒度	単位: μm					
	46	60	120	220	600	800
K	13.0	8.0	4.0	3.0	1.5	1.0
TW	28.0	13.0	7.0	5.0	3.0	2.0

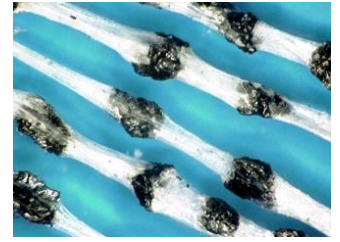
仕上面粗さ Rz

結合剤 \ 粒度	単位: μm					
	46	60	120	220	600	800
K	8.0	5.0	2.4	2.0	1.0	-
TW	8.0	5.3	3.0	2.1	1.4	0.8

研磨条件

- ① 円筒芯無研磨方式(パイプ研磨)
- ② 被研磨物 SUS304
- ③ 被研磨物寸法 φ25 mm X L800 mm シームレスパイプ
- ④ ⑤ ⑥ ⑦ ⑧ ⑨

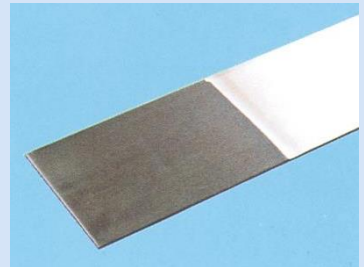
- ⑤ 被研磨物送り速度 0.05 m/s
- ⑥ 研磨圧力 500~2000 N/m
- ⑦ 前加工面粗さ Rz 2.0 μm
- ⑧ ⑨
- ⑨ クーラント K・Tは乾式、TWは湿式



オートバイリム



時計ケース・時計バンド



特殊鋼の脱スケール

ご使用上の注意

といしは高速回転により破壊する危険があります。この場合、死亡または重傷をまねく恐れがあります。このような危険を避けるために「ご使用上の注意」にしたがって正しい使い方をしてください。

- 1) 研削作業は労働安全衛生規則、研削盤等構造規格にしたがって行うこと。
- 2) 特別教育を受けていない方は、といしの取り替え、試運転をしないこと。
- 3) といしを機械へ取り付ける前に、といしのひび、かけ、われなどの異常がないか確認すること。
- 4) といしに付いているラベルを使用すること。剥がさないこと。
- 5) といしの穴径が機械に適合しない場合、無理に押し込んだり、穴径の改修をしないこと。
- 6) 形状が2,6号以外のといしは側面を使用しないこと。また側面に衝撃を加えないこと。
- 7) 結合剤がK・Tの場合は乾式で使用。油性研削油(不水溶性研削油)および油脂研磨剤による湿式研磨も可能。
- 8) 結合剤がTWの場合は、水または水溶性研削油を使用することができる。
- 9) フランジはといしの直径の1/2以上であって、両面とも外径、接触幅が等しく、適正なものを使用すること。
- 10) といしの接触面に变形、きず、よごれ、さびのあるフランジは使用しないこと。
- 11) UB砥石の最高使用周速度は33 m/s。この範囲内で使用すること。
ただし、品種により20 m/sおよび25 m/sのものがあるので、製品に表示されている最高使用周速度を確認すること。
- 12) 使用可能回転数は次の式で計算する。

$$\text{回転数 rpm} = \frac{\text{最高使用周速度 } \frac{\text{m}}{\text{s}}}{\text{といしの外径 mm} \times 3.14} \times 60,000$$

- 13) 研削盤のといしの覆いはといしの1/2以上を覆う適正なものを必ず使用すること。
- 14) 試運転はといし取り替え時3分間以上、作業開始前1分間行い、異音、振動がないことを確認すること。
- 15) 試運転時はといしの回転方向の正面に立たないこと。
- 16) 回転中のといしには直接身体をふれないこと。
- 17) 作業中は、保護メガネ、防じんマスクなどの保護具を着用すること。
- 18) 使用しないときは、直射日光を避け室内の常温、乾燥した場所に保管すること。



日本特殊研砥株式会社

本社 : 〒601-8327 京都市南区吉祥院御池町18番地

TEL: 075-691-5141(代表)

075-691-5143(営業)

FAX: 075-672-3590

東京オフィス : 〒164-0013 東京都中野区弥生町5丁目8番25号

TEL: 03-5342-3751

FAX: 03-5342-3753

URL <https://www.nittokuken.co.jp/>

E-mail Sales@nittokuken.co.jp

© 2018 Nippon Tokushu Kento Co.,Ltd.

代理店