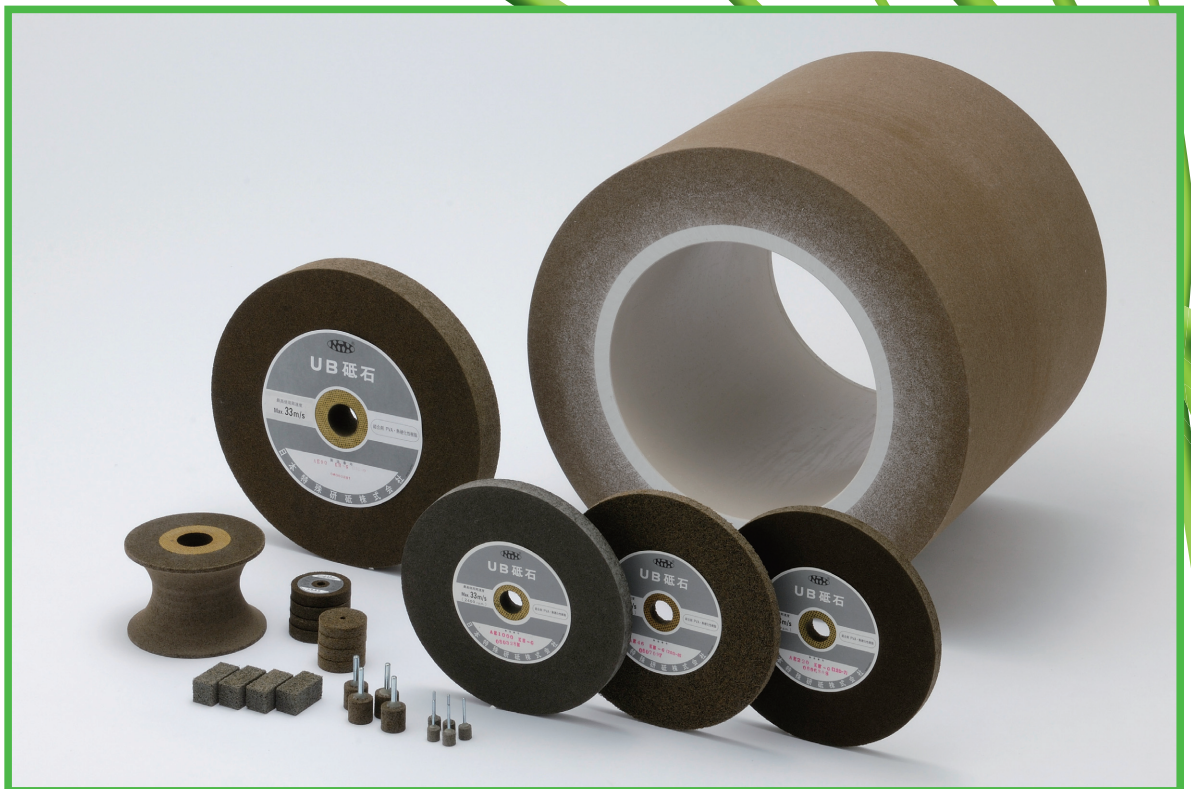


UB砥石

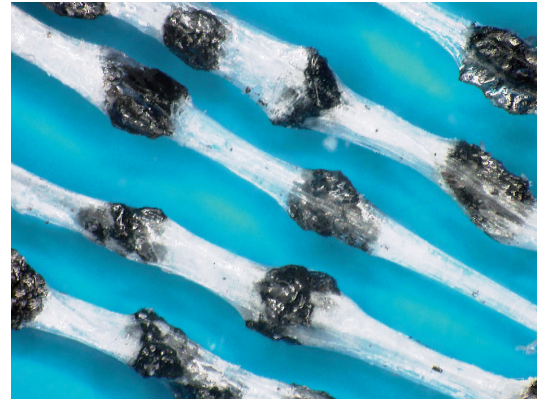
纖維狀彈性砥石



日本特殊研砥株式会社

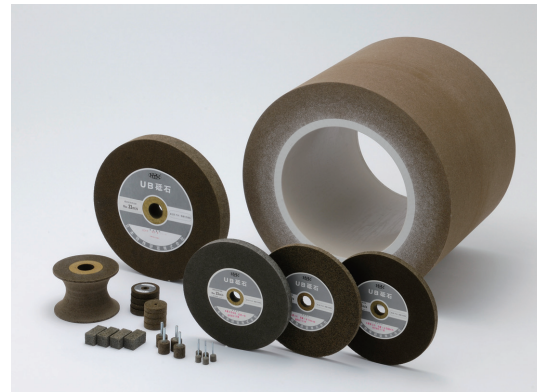
UB砥石の構成

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異なり、砥粒は繊維の中に強力に保持されています。



UB砥石の特長

1. よく切れて、しかもなめらかな仕上面が得られますので、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。
2. 独特の弾性効果により、研削熱の発生が少なく、目づまりを起すことなく安定した長時間の連続研磨が可能です。
3. 硬軟自在の弾性砥石が製作できますので、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。



UB砥石の製品規格

1. 寸法

外径：65～405mm
厚さ：13～100mm

2. 砥石の表示

AE	120	K	M	305×50×25.40
砥粒 糸の種類	粒度(＃)	硬 度		寸 法
AE	36 220	結合度	組 織	mm 外径×厚さ×穴径
	46 600	K 弱	M 粗	
	54 700	↑	↑	
60 800	60 800	T 強	H	
90 1500	90 1500	↓	↓	
120	120	TW (耐水性)	HH 密	

※センターレス・研磨機用は、別途規格とします。

UB砥石の標準品

UB軸付砥石

寸法 \ 粒度	AE46	AE54	AE60	AE90	AE120
	13×13×3	KH [24D-7]	KH [22D-7]	KH [20D-7]	KH [18D-7]
25×25×6	KM [20D-8]	KM [18D-8]	KM [15D-8]	KM [15D-8]	KM [13D-7]
25×35×6	KM [20D-8]	KM [18D-8]	KM [15D-8]	KM [15D-8]	KM [13D-7]

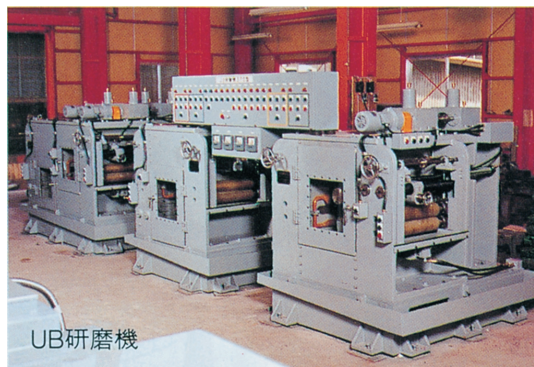
■物性記号の説明

$\frac{20}{|}$ ① $\frac{D}{|}$ ② $\frac{-8}{|}$ ③

- ①はヤング率を示し、数字が大きくなるほど硬度は硬くなる。
実ヤング率=①×10 (MPa)
- ②は物性測定条件を示し、Dは乾式・Wは湿式を意味する。
- ③はひずみを示し、数字が大きいかほど伸びが大となる。(単位%)

UB砥石の用途

1. 非鉄金属・特殊鋼の脱スケールから仕上研磨、および部分疵取り。
2. 自転車リム・オートバイリム、および自動車リムの研磨。
3. 各種材質のパイプ、および器物の仕上研磨。
4. めっき前の表面仕上研磨。
5. 木材・合成樹脂の仕上研磨。



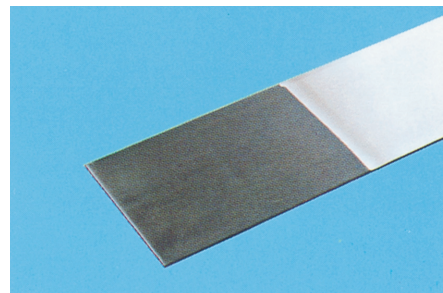
UB研磨機



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

UB砥石の研削量・仕上面粗さ

研削量

結合度 \ 粒度	単位 μm					
	46	60	120	220	600	800
K	13.0	8.0	4.0	3.0	1.5	1.0
T	20.0	10.0	7.5	4.5	2.4	1.0
TW	28.0	13.0	7.0	5.0	3.0	2.0

仕上面粗さ

結合度 \ 粒度	単位 $\mu\text{m Rz}$					
	46	60	120	220	600	800
K	8.0	5.0	2.4	2.0	1.0	—
T	8.5	6.0	3.5	2.5	1.4	—
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 25mm ϕ ×800mm ℓ シームレスパイプ
 4. 砥石周速度 30m/s 5. 被研磨物送り速度 3.0m/min 6. 研磨圧力 0.5～2.0kg/cm 7. 前加工面粗さ 2.0 $\mu\text{m Rz}$
 8. 砥石寸法 305×50×31.75 9. クーラント K・Tは乾式 TWは湿式（水溶性UB oil）

⚠ UB砥石の使用方法和注意事項

1. UB砥石の最高使用周速度は33m/sです。
砥石はこの範囲内でご使用下さい。
但し、品種により最高使用周速度が20m/s及び25m/sがありますので、砥石に表示されている最高使用周速度を確認して下さい。
2. 使用可能回転数は次の式で計算致します。

$$\text{回転数 (rpm)} = \frac{\text{最高使用周速度 (m/s)}}{\text{砥石の外径 (mm)} \times 3.14} \times 60000$$

3. 砥石の取付け前には、砥石の外観を調べ、ヒビ、ワレ、カケ等のあるものは使用しないで下さい。
4. 砥石の取付けは、砥石外径の1/2以上のフランジを使用し、軽く締付けて下さい。
5. 砥石の破損に十分耐えうる安全カバーを施して下さい。
6. UB砥石の結合剤がK・Tの場合は乾式でご使用下さい。
油性研削油（不溶性研削油）及び油脂研磨剤による湿式研磨も可能です。
7. UB砥石の結合剤がTWの場合は、水又は水溶性研削油を使用することが出来ます。
8. 使用しない時は、常温の乾燥した場所に保管して下さい。



日本特殊研砥株式会社

本 社 工 場 京都市南区吉祥院御池町18番地 ☎601-8327
電話075(691)5141(代) FAX075(672)3590

園 部 工 場 京都府南丹市園部町小山東町 ☎622-0041
電話0771(62)0064(代) FAX0771(62)4791

東京オフィス 東京都中野区弥生町5丁目8番25号 ☎164-0013
電話03(5342)3751 FAX03(5342)3753
URL:<http://www.nittokuken.co.jp/>

代 理 店