

# 「UNRY」(生材・プリハードン鋼)研削用砥石

生材(S35C、S45C、S50C、S55C)やプリハードン鋼(HPM38、STAVAX)のプレート研削で困っておられるユーザー様の為にUTEが開発！！

切削加工に於いて、比較的「切削性が良い」と言われる『生材』なども研削加工においては意外に『難削材』の範囲に入り、特に精密研削加工を行なう為には、それに最適な砥石が必要となります。



◇ 「UNRY」砥石の材質別選定表 ◇

タイプ	品名	硬度	使用目的と適応材質
1	UNRY-(*)-K-V	硬い ↑	・生材(S45C、S50C、S55C)のプレート研削 ※オーステナイト系ステンレス(SUS304等)のプレート研削には「UK-(*)A・G・SUS」が最適
	UNRY-(*)-K-VPO		・生材(S45C、S50C、S55C)の総型成形研削 ★オーステナイト系ステンレス(SUS303、SUS304、SUS316)の総型成形研削
2	UNRY-(*)-J-V		・プリハードン鋼(NAK、HPM)のプレート研削 ※マルテンサイト系ステンレス(SUS420、SUS440)のプレート研削
	UNRY-(*)-J-VPO		・生材(S45C、S50C、S55C)の総型成形研削 ★マルテンサイト系ステンレス(SUS420、SUS440)の総型成形研削
3	UNRY-(*)-I-V		・STAVAX(HRC52)、HPM38(HRC53)のプレート研削
	UNRY-(*)-I-VPO		・STAVAX(HRC52)、HPM38(HRC53)の総型成形研削
4	UNRY-(*)-H-V	軟らかい ↓	・フェライト系ステンレス(SUS630)のプレート研削 ・SKD(HRC57)、SKH(HRC60)のプレート研削
	UNRY-(*)-H-VPO		・フェライト系ステンレス(SUS630)の総型成形研削 ・SKD(HRC57)、SKH(HRC60)の総型成形研削

● (\*)には粒度[メッシュサイズ]が入ります。

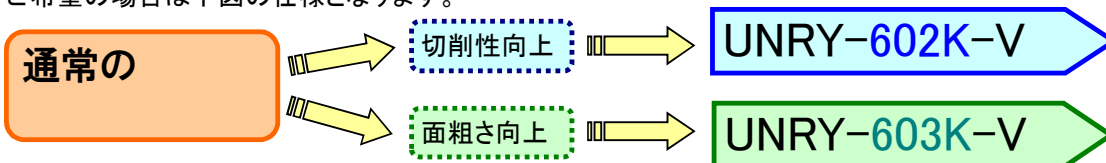
⇒ メッシュサイズ : 粗 ← #46, #60, #80, #100, #120, #150, #200, #320, #400 → 細

注1. 「選定表」は平面研削盤でのご使用を前提にしておりますので、円筒研削でご利用の場合は、硬度を1type硬い品名(※1)をお奨め致します。

※1 1type硬い品名とは : 「K-V」は「KL-V」、「K-VPO」は「KL-VPO」となります。

注2. 貴社特別仕様(カスタムスペック)にも対応致します。

例えば、通常の場合、表記は「UNRY-60K-V」となりますが、加工目標により設計変更をご希望の場合は下図の仕様となります。



商品説明および、その他 商品のカタログをご希望の際は、下記までお問合せ下さい。

株式会社ウエダ・テクニカルエントリー 〒614-8174 京都府八幡市上津屋八王子75-1

Tel.(075)982-6900 FAX(075)982-6655

URL <http://ueda-tech.com/> E-mail [aag26500@pop02.odn.ne.jp](mailto:aag26500@pop02.odn.ne.jp)