



BORIDE Engineered Abrasives

Polishing Stones By Application(용도별 연마석)

어떤 연마석이 어떤 용도에 가장 적합할까요?

어떤 연마석을 사용해야 하는지는 연마하는 물드의 재질, 물드 표면의 모양, 연마하는 방법(습식 또는 건식), 원하는 최종 마감에 따라 달라집니다. 자세한 가이드는 아래를 참조하세요. 연마석 적용 차트도 확인하세요. 분석은 0~5의 척도를 기준으로 하며, 0은 느리고 5는 빠릅니다. 경도는 0~5의 척도를 기준으로 하며, 0은 부드럽고 5는 단단합니다.

EDM Polishing Stones

AM-8 Polishing Stone

모든 유형의 금형 및 다이 강철에서 EDM(방전 가공) 스케일을 제거하도록 설계된 산화 알루미늄 스톤입니다.

AM-8은 당사에서 제조하는 가장 단단한 스톤입니다. 모양을 잘 유지하고 천천히 분해됩니다. 특히 열처리 강철에 사용하기에 좋습니다.

- 사용 가능한 그릿: 100-1200
- 방법: 수동 연마, 에어 프로파일러 또는 초음파 연마
- 재료: EDM 표면 및 모든 유형의 금형 및 다이 강철, 특히 열처리 강철
- 용도: 습식만
- 분해: 2
- 경도: 4

AS-9 Polishing Stone

AS-9는 가장 인기 있는 EDM 스톤입니다. EDM 스케일 표면의 수동 스톤링과 모든 유형의 금형 및 다이 강철의 절단 및 가공 표시를 위해 설계된 산화 알루미늄 스톤입니다. AM-8보다 약간 부드러워 더 빠른 분해와 연마되는 도구의 모양에 맞는 기능을 제공합니다. 수동 스톤링 및 플랫 래핑 중에 빠르고 매끄러운 절단 동작을 제공합니다. 수동 연마에 가장 적합하지만 왕복 프로파일러에서도 사용할 수 있습니다.

- 사용 가능한 그릿: 100-1200
- 방법: 수동 연마 또는 에어 프로파일러
- 재료: EDM 표면 및 모든 유형의 금형 및 다이 강철
- 용도: 습식 또는 건식

- 분해: 3
- 경도: 3

AS-9 PLUS Polishing Stone

AS-9 PLUS는 인기 있는 AS-9 스톤의 강화된 버전입니다. AS-9에서 기대할 수 있는 것과 동일한 빠르고 매끄러운 절단 동작을 생성하도록 설계되었지만 뛰어난 마무리 기능을 제공합니다. 프리미엄 알루미늄 산화물 입자를 사용하여 제조된

AS-9 PLUS의 특수 제형은 금형 표면에 더 넓은 스크래치를 생성하여 전체적으로 더 매끄럽고 더 빛나는 마무리를 제공합니다. 모든 유형의 공구강과 EDM(전기 방전 가공) 스케일 표면에 AS-9 PLUS를 사용하십시오. 손으로 연마하는 데 가장 적합하지만 왕복 프로파일러에서도 사용할 수 있습니다.

- 사용 가능한 그릿: 320-800
- 방법: 손으로 연마 또는 에어 프로파일러
- 재료: EDM 표면 및 모든 유형의 공구강
- 용도: 습식 또는 건식
- 분해: 3
- 경도: 3

Orange EDM Polishing Stone

빠른 EDM 스케일 제거에 탁월합니다. AS-9보다 빠르게 분해되어 윤곽이 있는 몰드에 적합합니다. 빠르고 일관된 절단 동작을 제공합니다.

왕복 프로파일러에서 가장 잘 사용되지만 손으로도 잘 작동합니다.

- 사용 가능한 그릿: 120-600
- 방법: 에어 프로파일러 또는 핸드 폴리싱
- 재료: EDM 표면 및 모든 유형의 공구강
- 용도: 습식 또는 건식
- 분해: 3
- 경도: 3

Golden Star Polishing Stone

우수한 파괴 특성과 EDM 표면, 밀링 및 가공 마크에 매끄럽고 부드러운 마감을 제공합니다. 금형 표면의 모양에 빠르게 윤곽을 잡습니다.

- 사용 가능한 그릿: 150-1000
- 방법: 수동 연마 또는 에어 프로파일러
- 재료: EDM 표면 및 모든 유형의 공구강
- 용도: 습식만
- 파괴: 4
- 경도: 3

General Purpose Polishing Stones – Aluminum Oxide

AM-2 Polishing Stone

뛰어난 모든 라운드 마무리 스톤이며 당사의 일반 용도 라인에서 가장 인기 있는 제품입니다. 거의 모든 소재에 대한 일반 연마를 위한 빠른 절단 및 다재다능한 연마 스톤입니다.

빠른 분해로 스톤이 몰드 모양에 맞게 조정됩니다.

- 사용 가능한 그릿: 100-1200
- 방법: 핸드 폴리싱 또는 에어 프로파일러
- 재료: P20, H13, S7, T-420 및 SAE 1030 예열 처리를 포함한 모든 유형의 몰드 및 다이 스틸, 알루미늄 및 베릴륨, 커크사이트, 고크롬/니켈 스테인리스 스틸과 같은 기타 비철 금속
- 용도: 습식 또는 건식
- 분해: 4
- 경도: 2

Die Stone

AM-2와 비슷하지만 약간 더 단단하고 분해가 느립니다. 경질 및 연질 공구강 모두에 사용하도록 설계되었습니다. 일관된 분해와 빠른 절단 동작을 제공합니다.

- 사용 가능한 그릿: 150-600
- 방법: 핸드 폴리싱 또는 에어 프로파일러
- 재료: 모든 유형의 공구강 및 스테인리스강
- 용도: 습식 또는 건식
- 분해: 3
- 경도: 3

AM-K Polishing Stone

중간-경도 구조를 가진 흰색 산화 알루미늄 스톤입니다. 모든 유형의 금형 강철에서 좋은 성능을 발휘합니다. 주로 건식으로 거친 성형 및 가공 마크 제거에 사용됩니다.

윤활제는 일반적으로 미세한 입자와 함께 사용됩니다. 많은 연마업체는 플라스틱 금형 및 블로우 금형을 마무리하는 데 400 및 600 그릿 AM-K를 사용합니다.

- 사용 가능한 입자: 100-600
- 방법: 수동 연마 또는 에어 프로파일러
- 재료: A2, A6, D2, DC53, O6, S7 및 P20을 포함한 모든 유형의 금형 강철.
- 사용: 습식 또는 건식
- 분해: 3
- 경도: 3



AS-H Polishing Stone

AM-K와 비슷하지만 약간 더 부드럽고 공구강과 비철 재료에 잘 맞습니다. 다양한 사전 성형 표면에 빠르게 적응합니다. 항상

AS-H가 포함된 윤활제를 사용하는 것이 좋습니다. 손으로 스톨닝하는 데 더 적합하지만 왕복 프로파일러에도 사용할 수 있습니다.

- 사용 가능한 그릿: 100-1200
- 방법: 손으로 연마 또는 에어 프로파일러
- 재료: 모든 유형의 공구강과 스테인리스강 및 비철 재료
- 용도: 습식만
- 분해도: 4
- 경도: 2

General Purpose Polishing Stones – Silicon Carbide

CS Polishing Stone

빠르게 분해되고 세부 사항에 맞게 설계한 검은색 실리콘 카바이드 스톨입니다. 주로 손으로 연마하는 데 사용되며, CS 왕복 프로파일러를 사용하는 것은 권장하지 않습니다. 모든 공구강에 사용되며 커크사이트, 구리, 베릴륨과 같은 일부 비철 재료를 거칠게 다듬는 데에도 사용됩니다.

- 사용 가능한 그릿: 150-1200
- 방법: 손으로 연마만 가능
- 재료: 모든 유형의 공구강과 커크사이트, 구리, 베릴륨과 같은 비철 재료
- 용도: 습식 또는 건식
- 분해: 5
- 경도: 2

CS-M Polishing Stone

뛰어난 절단 성능을 가진 녹색 실리콘 카바이드 스톨. 중간-부드러운 경도로 무부하, 뛰어난 연마. 28Rc SAE 4130에서 60Rc A2 및 M2까지의 모든 사전 경화 도구강에 실크 같은 무광 마감을 제공합니다. H-13에 사용되는 가장 인기 있는 스톨이며 베릴륨, 구리 및 커크사이트를 거칠게 다듬는 데 사용할 수 있습니다. 도구에 잘 어울리므로 윤곽과 반경을 다듬기에 좋은 선택입니다.

- 사용 가능한 그릿: 120-1200
- 방법: 수동 연마 또는 에어 프로파일러
- 재료: 모든 사전 경화 도구강 및 비철 재료, H-13에 특히 효과적입니다.
- 사용: 습식 또는 건식
- 분해: 4
- 경도: 2

CS-HD Polishing Stone

CS 또는 CS-M보다 구조가 더 단단하고 분해가 더 느립니다. 가장 단단한 다이 및 몰드 강철도 연마하는 데 사용할 수 있습니다. 특히 경도 47Rc에서 63Rc 범위의 다이를 마무리하는 데 적합합니다. 종종 EDM 스케일 제거에도 사용됩니다.

- 사용 가능한 그릿: 120-1200
- 방법: 수동 연마 또는 에어 프로파일러
- 재료: 모든 몰드 및 다이 강철, H-13, 주철, 열처리된 질화 P20, 텅스텐, 크롬 및 티타늄
- 용도: 습식 또는 건식
- 분해: 3
- 경도: 3

Specialty Polishing Stones

RASP Polishing Stone

가장 다재다능한 올라운드 마무리 스톤입니다. 모든 공구강, 알루미늄, 심지어 EDM 표면에서도 뛰어난 절단 및 마감을 제공합니다. 플랫 래핑 및 컨투어링에 탁월하며 중간에서 빠른 분해가 가능합니다.

- 사용 가능한 그릿: 80-1200
- 방법: 핸드 폴리싱 또는 에어 프로파일러
- 재료: 모든 금형 및 다이 강, 스테인리스강, 알루미늄, 비철 재료 및 EDM 스케일
- 용도: 습식 또는 건식(더 부드러운 금속으로 윤활 처리하여 사용)
- 분해: 4
- 경도: 2

PC Polishing Stone

PC(연마사 선택)는 공구강, 스테인리스강 및 비철 재료에서 빠른 재고 제거를 위해 설계된 빠른 윤곽 스톤입니다. 거울에 가까운 마감이 필요한 금형의 최종 마감 스톤으로 사용하도록 설계되었습니다. 효과적이려면 윤활제와 함께 손으로 사용해야 합니다.

- 사용 가능한 그릿: 150-1200
- 방법: 손으로 연마만 가능
- 재료: 모든 금형 및 다이 강철, 스테인리스강, 알루미늄 및 기타 비철 재료
- 사용: 습식만 가능
- 분해도: 4
- 경도: 2

T2 Polishing Stone

부드럽고 매끄러운 마감을 제공하는 빠른 절삭 스톤입니다. P20(가장 인기 있는), H-13 및 420 스테인리스와 같은 고품질 금형 강철을 연마하는 데 적합합니다. 손이나 왕복 프로파일러로 젖은 상태로 사용하십시오.

- 사용 가능한 그릿: 150-1200
- 방법: 손으로 연마 또는 에어 프로파일러
- 재료: P20, H-13, 420 스테인리스를 포함한 고품질 금형 강철
- 용도: 젖은 상태로만
- 분해도: 2
- 경도: 4

T4 Polishing Stone

알루미늄과 연성 금속을 마감하기 위해 특별히 처리된 연성 알루미늄 산화물 마감 스톤입니다. 빠르게 절단하고 빠르게 분해되면서도 뛰어난 마감을 제공합니다.

- 사용 가능한 그릿: 150-1200
- 방법: 핸드 폴리싱 또는 에어 프로파일러
- 재료: 알루미늄 및 연성 금속, 스테인리스 및 기타 공구강에도 사용 가능
- 용도: 습식만
- 분해: 4
- 경도: 3

TH Polishing Stone

슬롯, 립, 문자 및 도달하기 어려운 지점을 연마하기 위한 단단한 구조의 알루미늄 산화물 연마 스톤. 모양을 유지하여 날카로운 모서리와 세부 사항을 연마하는 데 이상적입니다. EDM 표면에 적합하며 모든 유형의 공구강에서 잘 작동합니다. 하중에 강하고 매끄러운 절단 동작을 제공합니다.

- 사용 가능한 그릿: 150-1200
- 방법: 수동 연마 또는 에어 프로파일러
- 재료: EDM 표면, 모든 유형의 공구강
- 용도: 습식만
- 분해도: 3
- 경도: 3

AO Polishing Stone

윤활제가 미리 채워진 중간 경도의 산화 알루미늄 마감 스톤입니다. 우수한 분해 특성을 제공하고 모양을 유지하므로 금형 캐비티 세부 사항을 연마하는 데 이상적입니다.

- 사용 가능한 그릿: 120-1200
- 방법: 핸드 폴리싱 또는 에어 프로파일러
- 재료: A2, A6, D2, DC53, O6, S7 및 P20, EDM 표면(그릿 220 및 320)
- 사용: 습식만
- 분해: 3
- 경도: 3

900-F Polishing Stone

거울 마감 전 최종 마감을 위한 뛰어난 분해 특성을 가진 초미립자 석재입니다. 경도가 29Rc~32Rc인 P20 몰드 스틸과 420 스테인리스 스틸에 특히 효과적입니다. 수동 마감 작업에만 사용합니다.

- 사용 가능한 그릿: 900
- 방법: 수동 연마만 가능
- 재료: 모든 유형의 몰드 스틸, P20 및 420 스테인리스 스틸에 특히 효과적
- 사용: 습식만 가능
- 분해: 5
- 경도: 0

