











	適用分野	硬さ範囲	研磨砥石または円板	粒度 (FEPA F)	研磨剤と接着剤	冷却媒体	調整時間—事前ドレッシングの必要性	作業面のメンテナンス	砥石/円板直径/ 装置
高い面出し研削率	 非鉄金属	40-250 HV	2S27	#150	レジンボンド炭化ケイ素	水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	270 mm / ヘキサマチック
	 非鉄金属	40-250 HV	2S36	#150	レジンボンド炭化ケイ素	水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	356 mm / アブラプラン
	 ステンレス鋼とニッケル系合金	150-500 HV	3A27	#150	レジンボンド酸化アルミニウム	水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	270 mm / ヘキサマチック
	 ステンレス鋼とニッケル系合金	150-500 HV	3A36	#150	レジンボンド酸化アルミニウム	水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	356 mm / アブラプラン
	 中程度の硬質鉄金属	250-700 HV	4A27	#150	レジンボンド酸化アルミニウム	水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	270 mm / ヘキサマチック
	 中程度の硬質鉄金属	250-700 HV	4A36	#150	レジンボンド酸化アルミニウム	水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	356 mm / アブラプラン
	 大量の炭化物を含む硬鋼または鋼鉄	500-800 HV	6A27	#150	レジンボンド酸化アルミニウム	水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	270 mm / ヘキサマチック
	 大量の炭化物を含む硬鋼または鋼鉄	500-800 HV	6A36	#150	レジンボンド酸化アルミニウム	水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	356 mm / アブラプラン



適用分野	硬さ範囲	研磨砥石または円板	粒度 (FEPA F)	研磨剤と接着剤	冷却媒体	調整時間—事前ドレッシングの必要性	作業面のメンテナンス	砥石/円板直径/ 装置
 セラミックと焼結カーバイト	>800 HV	8D27	#120	レジンボンドダイヤモンド	水	なし	酸化アルミニウム試料によるドレッシング(試料ホルダーにクランプ)	270 mm / ヘキサマチック
 セラミックと焼結カーバイト	>800 HV	8D36	#120	レジンボンドダイヤモンド	水	なし	酸化アルミニウム試料によるドレッシング(試料ホルダーにクランプ)	356 mm / アブラプラン
 金属と一般用途	250-700 HV	PAMST	#150	レジンボンド酸化アルミニウム	水	なし	(装置上の)ダイヤモンドドレッサーによるドレッシング	200 mm / プレパマチック & プレパマチック-2

粒度／粒径の比較

これらは指針値です。粒度は単一の値ではなく、範囲と定義されます。
FEPAは欧州研磨材工業連合会を指します。ANSIはアメリカ規格協会を指します。
ストルアス研磨紙／フォイルはFEPA P規格に準拠し、研削砥石とその同様の製品はFEPA F規格に準拠しています。

粒径	200 μm	125 μm	82 μm	68 μm	46 μm	30 μm	22 μm	18 μm	15 μm	7 μm	4 μm
FEPA P (欧州)	P80	P120	P180	P220	P320	P500	P800	P1000	P1200	P2000	P4000
FEPA F (欧州)	F80	F100	F150	F180	F240	F320	F360	F400	F500	F800	F1200
ANSI/UAMA (US)**	#80	#120	#180	#220	#280	#320	#360	#400	#500	#800	#1200

** ANSI規格 B74.18