



	適用分野	硬さ範囲	MD作業面	SiC-研磨紙またはフォイル#粒度 (FEPA P) 相当の仕上げ	研磨剤および接着剤	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	1作業面当たりの寿命指標 (SiC研磨紙またはフォイルの数)	作業面 直径 サイズ
面出し研磨	 鉄金属と硬質材料	150-2000 HV	MD-ピアノ (3種類の粒度)	80, 120, 220	レジンボンドされたダイヤモンド	水	なし	定期的に 焼結アルミナ棒でドレッシングを実施します	100	200 mm (8 インチ) 250 mm (10 インチ) 300 mm (12 インチ) 350 mm (14 インチ)
	 非鉄金属と軟質材料	40-250 HV	MD-プリモ (2種類の粒度)	120, 220	レジンボンドされた炭化ケイ素	水	なし	定期的に 焼結アルミナ棒でドレッシングを実施します	100	200 mm (8 インチ) 250 mm (10 インチ) 300 mm (12 インチ) 350 mm (14 インチ)
	 ステンレス鋼とニッケル基合金	120-1000 HV	MD-アルト	220	レジンボンドされた酸化アルミニウム	水	なし	必要な場合、ほとんどの材料にダイヤモンドドレッシング工具をご利用いただけます	50	200 mm (8 インチ) 250 mm (10 インチ) 300 mm (12 インチ) 350 mm (14 インチ)
	 チタン合金とチタンを含む硬質材料	150-2000 HV	MD-メツツォ	220	レジンボンドされたダイヤモンド	水	なし	定期的に焼結アルミナ棒でドレッシングを実施します	100	200 mm (8 インチ) 250 mm (10 インチ) 300 mm (12 インチ) 350 mm (14 インチ)
	 アルミニウム合金とアルミニウムを含む硬質材料	50-2000 HV	MD-モルト	220	レジンボンドされたダイヤモンド	水	なし	定期的に、焼結アルミナ棒でドレッシングを実施します	100	200 mm (8 インチ) 250 mm (10 インチ) 300 mm (12 インチ) 350 mm (14 インチ)
精研磨	 鉄金属と硬質材料	150-2000 HV	MD-ピアノ (2種類の粒度)	500, 1200	レジンボンドされたダイヤモンド	水	なし	定期的に焼結アルミナ棒でブレドレッシングを実施します時間	100	200 mm (8 インチ) 250 mm (10 インチ) 300 mm (12 インチ) 350 mm (14 インチ)
	 150 HV以上の硬さの材料	>150 HV	MD-アレグロ	500	懸濁液/スプレー 15-6 μm	ルーブリカント/懸濁液 オールインワン	なし	なし	> 100	200 mm (8 インチ) 250 mm (10 インチ) 300 mm (12 インチ) 350 mm (14 インチ)
	 鉄金属と硬質材料	150-2000 HV	MD-ピアノ (2種類の粒度)	2000, 4000	レジンボンドされたダイヤモンド	水	なし	専用焼結アルミナ棒。定期的なドレッシング。	300	200 mm (8 インチ) 250 mm (10 インチ) 300 mm (12 インチ) 350 mm (14 インチ)
	 軟質材料と軟質基材との複合材	40-1500 HV	MD-ラルゴ	1200	懸濁液/スプレー 9-3 μm	ルーブリカント/懸濁液 オールインワン	なし	なし	> 100	200 mm (8 インチ) 250 mm (10 インチ) 300 mm (12 インチ) 350 mm (14 インチ)



粒度／粒径の比較

これらは指針値です。グリッドサイズは単一の値ではなく、範囲と定義されます。
FEPAは欧州研磨事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／フイルはFEPA P規格に準拠し、研削砥石と同様の製品はFEPA F規格に準拠しています。

粒度	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