

砥石の豆知識

①寸法

【例】 180 × 6 × 22 (砥石の場合)

↓ ↓ ↓

外径 厚み 孔径 (単位はmm)

100 (×60) × 15 (ペーパー系の場合)

↓ ↓ ↓

外径 羽根枚数 孔径 ※羽根枚数の表示が無い物もあります。

②砥粒、粒度、硬度

【例】 A/WA 24 P

↓ ↓ ↓

砥粒 粒度 硬度

◆砥粒 (重研削・研削用砥石の場合)

A/WA、A 一般鋼用
WA、ST ステンレス鋼用
C 非鉄金属(アルミ、銅など)用
GC 非金属(石材、ガラスなど)用
ZG、ZR 一般鋼、ステンレス鋼用

(研磨用砥石の場合)

AC 一般鋼用
WA、WAN、WAH ステンレス鋼用
C 非鉄金属(アルミ、銅など)用
GC 非金属(石材、ガラスなど)用

(ペーパー系の場合)

A、WA 一般鋼、ステンレス鋼用(薄板の軽研削・研磨)
GZ、BZ、Z 一般鋼、ステンレス鋼用(厚板、薄板の研削・ビード取り)

◆粒度 数字が大きい方が細かく、数字が小さい方が荒くなります。

(主な粒度) 16 24 30 36 46 60 80 100 120 150 180 240 320 400

荒目	←	砥粒の大きさ	→	細目
大	←	取りしろ	→	小
荒	←	仕上げ程度	→	精密
粘質、軟質	←	被研削材材質	→	脆質、硬質
広	←	接触面積	→	狭
大	←	砥石の大きさ	→	小
粘質	←	結合剤	→	脆質
弱	←	砥石の強度	→	強

③最高使用周速度

安全に使用できる最高限度の周速度のことで、必ずこの速度以下で使用しなければなりません。

【例】 72m/s 周速度:外周上の1点が1秒間に進む速さ(単位m/s)
左の表示は1秒間に72m進むスピードで回ることです。