Noritake

ビトリファイド一般砥石

因子の選択

■ 砥粒の選択

加工物の材質、硬度(熱処理有無)を確認し、使用する砥粒を決めます。
粒度は要求されている表面粗さに合わせて選択します。
研削能率 Z′ =3 mm³/〖mm･sec〗 以上(目安)の場合には
セラミックス(CX)砥粒を選択します。



■ ボンドの選択

標準ボンドV35を選択し、特殊な場合には要求に合わせて対応可能なボンドを選択します。

砥粒選択の参考

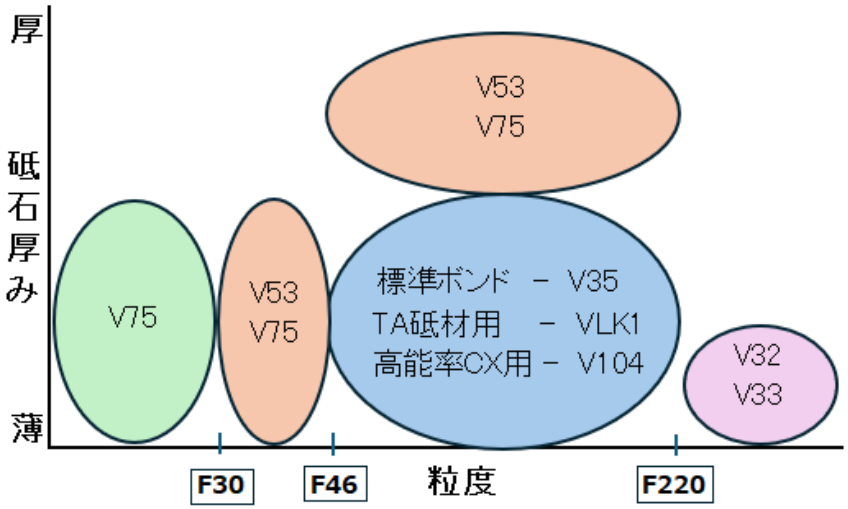
■適合表

金属用　　非鉄金属用

一般研削用 ←→ 高精度･高能率研削用

被削材 ＼ 砥材	A	WA	UW	PA･PAA	MPA	SA	CX･CXY	GC
普通鋼(生･調質)	●							
普通鋼(焼入鋼)		●	●	●	●		●	
合金鋼		●	●	●	●		●	
工具鋼			●	●	●	●	●	
ステンレス鋼				●		●	●	
鋳鉄				●			●	●
焼結合金							●	●
超硬合金								●
非鉄金属								●

ビトリファイドボンドの使い分け



製造可能な砥石厚みは外径や粒度によって異なります。

結合度の選択

加工方法	一般的結合度範囲
円筒研削	J～M
平面研削（縦軸）	I～K
平面研削（横軸）	H～J
内面研削	I～N
センタレス	J～L
工具研削	H～M
切断・キズ取り・バリ取り	M～
ロール研削	H～J

＊本カタログに掲載の内容は予告無く変更する場合がありますので御了承ください。

ノリタケ株式会社
工業機材事業本部
[本社]
〒451-8501　名古屋市西区則武新町三丁目1番36号
TEL:052-561-9833　FAX:052-561-9759
E-mail: grinding@noritake.com
https://www.noritake.co.jp/