

### 3-3 研削といしの仕様表示方法

研削といしの寸法仕様は下記のように表示されます。

32A	60	K	8	VSK-1	1	N	305×32×127
と粒	粒 度	結合度	組織	結 合 剤	(レジンノイド)	形 状	寸 法
A □ 一般用	(粗目) 240 (微粉)	(極軟) A	0	Vビトリファイド	フェノール樹脂 (ベークライト)	1号	外径×厚さ×孔径
SHA	8	B	1	Bレジンノイド	エポキシ樹脂	2号	異形の場合は詳細図面を添付願います。
68A	10	C	2	Rゴム	B □ 一般研削用	3号	
ZS	12	D	3	(ビトリファイド)	BK14 □ 軽・中荷重研削、 BK2 □ 坩取研削用	4号	
ZF	14	E	4		BZ □ 高荷重研削、 BZZ □ 坩取研削用	5号	
ZN	16	F	5		BY □ 高荷重研削、 BZZ □ 坩取研削用	6号	
ZN	20	G	6	アルミナ質と粒用	BSG □ ロール研削用	7号	
STA	24	(軟) H	7	VSK-1	B12 □ ロール研削用	8号	
STW	(中目) 700	I	8	VSK-8	B24 □ ロール研削用	9号	
76A	30	J	9	V201	BX55 □ 鏡面研磨用	10号	
WA	36	K	10	V303	PF2 □ 鏡面研磨用	11号	
RA	46	(中) L	11	V	BSG □ 一般研削用	12号	
PW	54	M	12	一般研削用	B16 □ ディスク、 BK5 □ 平面研削用	13号	
32A	60	N	13	V03	PK3 □ ディスク、 PK4 □ 平面研削用	14号	
80A	(細目) 2500	O	14	V05	PSG □ センタレス 研削用	15号	
SG	70	(硬) P	15	V07	BX51 □ センタレス 研削用	16号	
SGF	80	Q	16	VBE	B301 □ センタレス 研削用	17号	
TG	90	R	17	V203	B320 □ センタレス 研削用	18号	
TGX	100	S	18	VBA	B320 □ センタレス 研削用	19号	
16A	120	(極硬) T	19	VSG	BX53 □ ネジ、溝研削用	20号	
19A	150	U	20	VE	BH □ 鏡面研磨用	21号	
23A	180	V	21	VFI	B31 □ 鏡面研磨用	22号	
35A	220	W	22	炭化けい素質と粒用	BNZ □ 鋼球研磨用	23号	
C □ 特殊精密 研削用		X	23	V	BF □ 鋼球研磨用	24号	
C □ 非鉄、非金属 鑄鉄用		Y	24	V02	B9 □ オフセットといし用	25号	
GC □ 超硬合金用		Z	25	V04	BK3 □ 切断といし用		
				VA8	BK17 □ 切断といし用 BK17E □ ギヤホーニング用		
							最高使用周速度 m/s
							25
							30
							33
							40
							45
							50
							60
							63
							72
							80

- 1-1 研削加工
- 1-2 ダイヤモンド  
CBN ホイール
- 1-3 研削といし
- 1-4 ツールイング  
と  
ドレッシング
- 1-5 不織布研磨材  
／  
研磨布紙
- 1-6 研削油剤
- 1-7 研削作業中に  
起こる欠陥と  
その対策
- 1-8 といし選択表
- 1-9 安全な取扱い  
と災害予防に  
ついて
- 1-10 研削作業に  
関する法令