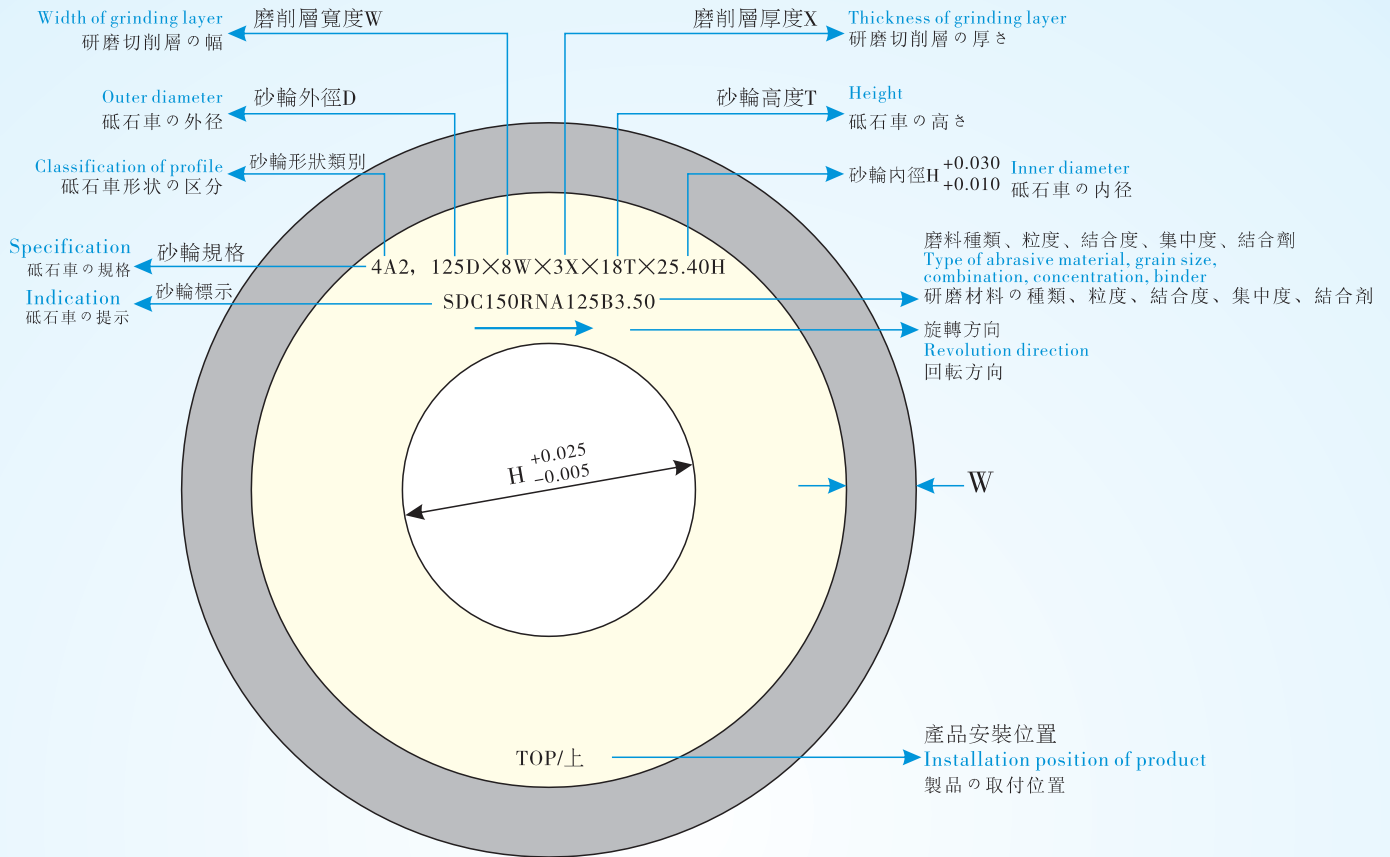


超硬砂輪的表示方式
Expression method of super-hard grinding wheel
超硬砥石車の表示方法



◆.標示之表示法 Expression method of indication 標識の表示方法

磨料種類 Type of abrasive material 研磨材料的種類	#粒度 Grain size 節目 (JIS6002-63)	結合度(硬度) Combination (hardness) 結合度 (硬度)	集中度% (濃度) Concentration (thickness) 集中度 (濃度)	結合劑 Binder 結合劑	磨削層厚度X Thickness of grinding layer 研磨切削層の厚さ
ND:天然鑽石 Natural diamond 天然ダイヤモンド	36 240 1200	ND 軟 NC Soft NA 軟	25 低 Low	B:樹脂 Resin 樹脂	2.50mm
SD:合成鑽石 Synthesized diamond 合成ダイヤモンド	46 280 1500	RE ↑	50 低 ↑	V:陶瓷 Ceramics 陶磁	3.50mm
SDC:金屬被覆之合成鑽石 Metal covered with synthesized diamond 金屬被覆の合成ダイヤモンド	60 320 2000	RC	75		
CBN:立方晶氮化硼* Cubic Boron Nitride 立方晶窒化硼素	70 400 2500	RS 中間 RP Middle RNA 中 間	100	M:金屬 Metal 金屬	5.50mm
CBNC:金屬被覆之立方晶氮化硼* Metal covered with CBN 金屬被覆の立方晶窒化硼素	80 500 3000	RN ↓	125 150		
(*:有以B來表示) (Can be expressed by B) (Bで表示)	100 600 4000	PK	175 ↓	P:電鍍 Electroplate 電気メッキ	10.50mm
	120 700 5000	PH	200 高 High		
	150 800 8000	RH			
	180 1000 15000	RI 硬 RJ hard RV 硬			