

Вибір зернистості шліфувального абразивного інструменту в залежності від виду обробки

Зернистість абразивного матеріалу	Вид обробки
F22 – F10 (80-320)	Обдирні операції: зачистка заготовок, виливків, поковок, штампувальних деталей
F36 – F22 (50-80)	Плоске шліфування торцем круга, правка абразивного інструменту, відрізка
F46 – F36 (40-50)	Попереднє і комбіноване шліфування (попереднє і остаточне шліфування виконується без знімання виробу з верстата), заточування різального інструменту
F90 – F46 (16-40)	Чистове шліфування, обробка профільних поверхонь, заточка дрібного інструменту, шліфування крихких матеріалів
F180 – F100 (6-12)	Оздоблювальне шліфування, доведення ріжучого інструменту, попереднє хонінгування, заточка тонких лез
F220 - F180 (4-6)	Оздоблювальне шліфування металів, скла, мармуру і т.п., Різьбошліфувальне, чистове шліфування
F230(M50) і дрібніша	Суперфінішування, остаточне хонінгування, доведення тонких лез і вимірювального поверхонь калібрів, різьбошліфування виробів з дрібним кроком