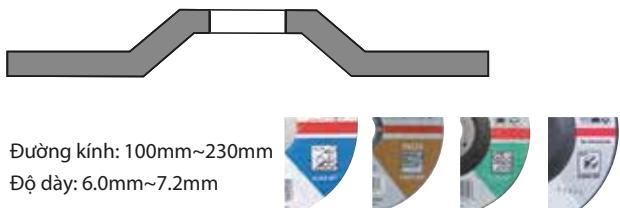


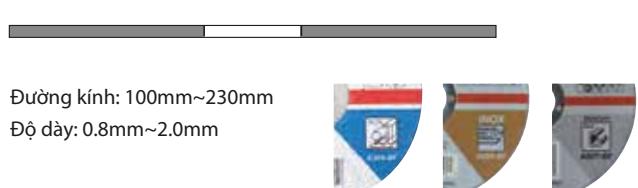
Loại đá



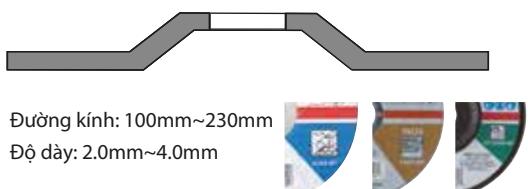
Đá mài tâm trũng



Đá cắt mỏng (phẳng)



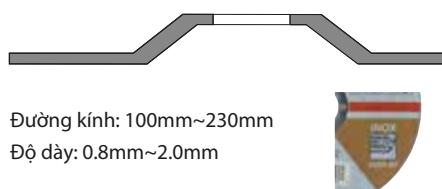
Đá mài mềm



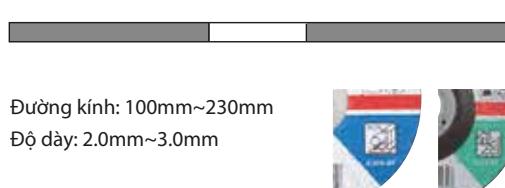
*ALWAYS USE BACK-UP PAD



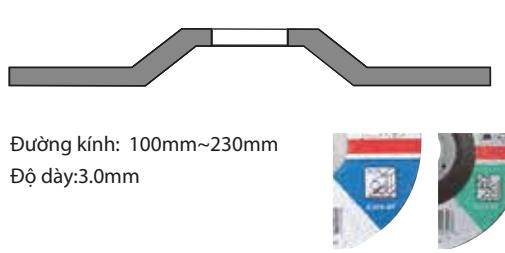
Đá cắt mỏng (tâm trũng)



Đá cắt (phẳng)



Đá cắt (tâm trũng)



Đá nhám



CÁCH ĐỌC THÔNG SỐ



Nhóm nhôm oxit (chủ yếu kim loại & INOX)

Nhôm nâu:

A

Các vật liệu mài mòn phổ biến nhất cho kim loại.

Nhôm oxit đơn:

SA

Vật liệu mài mòn đơn tinh thể với độ bền cao. Độ bền và hiệu suất mài / cắt cao hơn A.

Nhôm oxit trắng :

WA

Vật liệu mài mòn có độ tinh khiết cao, loại bỏ các yếu tố ngoại lai khỏi A. Hiệu suất mài và cắt cao hơn A.

Nhôm oxit Zirconium :

Z

Vật liệu mài mòn cực kỳ sắc nét và cứng. Độ bền cao hơn và hiệu suất mài / cắt hơn SA.

Ceramic :



Cực kỳ sắc nét và khả năng chống sốc / nhiệt / mài mòn cao. Vật liệu mài mòn cao cấp với hiệu suất mài tuyệt vời và độ bền.

Nhóm oxit silic (chủ yếu cho phi kim loại)

Cacbua silic đen:

C

Các vật liệu mài mòn phổ biến nhất cho phi kim loại.

Cacbua silic xanh:

GC

Độ tinh khiết cao hơn C, loại bỏ các yếu tố bên ngoài, do đó có hiệu suất mài và cắt cao hơn C, nhưng độ bền thấp hơn một chút so với C.



Cỡ hạt

24

36

60

80

120

Thô

Mịn



Đá mài cứng

Gân A là đá cắt/mài mềm hơn
Gân Z là đá cắt/mài cứng hơn

Đá mài mềm ► vật liệu cứng
Đá mài cứng ► vật liệu mềm

Rất mềm	Mềm	Vừa	Cứng	Rất cứng
A - G	H - K	L - O	P - S	T - Z



Liên kết

BF : Tăng cường liên kết các hạt
V : Liên kết sợi thuỷ tinh