

CBNホイールと一般焼成砥石との比較

	CBNホイール		一般焼成砥石	
	利点	欠点	利点	欠点
加工性	切込量に対する実取り代の差がほとんど無い。(加工時間が早い) 焼入れ鋼はもとより、生材の研削加工も可能(ただし、生材の場合、焼入れ鋼よりは若干砥石が減りやすい)	砥石番数によって砥石周速などの研削条件を変える必要がある。 湿式研削がベスト。乾式研削は弱い。	完全自動(ドレス～定寸加工)研削が可能(定寸装置付きNC機の場合) 容易に使いやすい	切込量に対する実取り代の差が大きく、寸法は出しにくい 材質により砥石を選定する必要がある。 CBNホイールに比べ、目詰まりが発生しやすくドレス回数が多い。
ツルーイング・ドレッシング	ワーク加工と同様の研削方法で行うことができる ツルーイングには「SUS生材」や「Xパワー」、「ロータリードレッサー」などが有効 寿命が長いのでドレスサイクルが長い	一般焼成砥石に比べると時間がかかる。 砥石形状成形は難しい。	ダイヤモンドドレッサーで短時間で行うことができる 形状などの成形も容易。	寿命が短いので、ドレスサイクルが短く、ドレス回数が多くなる。
表面粗さ	砥石粒度が変わらなければほぼ一定。(表面粗さは粒度で決まる)	表面粗さを変える場合は、砥石粒度を変える必要がある。	ドレッシング次第である程度の範囲は変えることができる。	細かくドレッシングすると目詰まりが起きやすい
砥石寿命	体積割合で考えれば一般焼成砥石よりもはるかに長い			砥石が減りやすいので体積割合で考えれば短い
価格		一般焼成砥石に比べると高い	安価	

上記比較は目安としての比較となります。