Kennzeichnung konventioneller Schleifwerkzeuge

	Schleifmittel	Körnung	Härtegrad	Gefüge	Bindungstyp	Bes. Kennzeichen
Bsp.	**40A**	**60 - 3**	**M**	**5**	**V**	**7235**

Schleifmittel

Normalkorund:
10A - 20A

Sinterkorund:
21A - 28A, 121A - 829A

Halbedelkorund und Kombinationen:
30A - 39A

Edelkorund und Kombinationen:
40A - 48A

Einkristallkorund:
49A

Zirkon-Korundkombinationen:
50A - 79A

Siliciumkarbid und Kombinationen:
80C - 97C

Körnung

sehr grob	8, 10, 12
grob	14, 16, 20, 24
mittel	30, 36, 40, 46, 54, **60**
fein,	70, 80, 90, 100, 120
sehr fein	150, 180, 220, 240
staubfein	280, 320, 400, 500, 600

Härtegrad

äußerst weich	A, B, C, D
sehr weich	E, F, G
weich	H, I, J, K
mittel	**M**, N, O
hart	P, Q, R, S
sehr hart	T, U, V, W
äußerst hart	X, Y, Z

Gefüge

sehr dicht	0, 1
dicht	2, 3
mittel	4, **5**
offen	6, 7
sehr offen	8, 9
porös	12, 13, 14,
hochporös	15

Bindungstyp

Keramisch	**V** / VM
Kunstharz	B / BE / BF

Bes. Kennzeichen

interne Kennzeichnung