

Numer ziarna ściernego klasyfikuje się według jego wymiaru charakterystycznego.

Numer ziarna (oznaczenie)		Charakterystyczny wymiar ziarna μm	
		od	do włącznie
Ziarno do narzędzi ściernych spoinowych	8	2800	2360
	10	3600	2000
	12	2000	1700
	14	1700	1400
	16	1400	1180
	20	1180	1000
	22	1000	850
	24	850	710
	30	710	600
	36	600	500
	40	500	425
	46	425	355
	54	355	300
	60	300	250
	70	250	212
	80	212	180
	90	180	150
	100	150	125
	120	125	106
	150	106	75
180	90	63	
220	75	53	

Zamówienie jest kompletne jeżeli ściśle określa:

- kształt i wymiar
- charakterystykę
 - gatunek i rodzaj ziarna ściernego
 - numer ziarna
 - twardość
 - strukturę
 - rodzaj i typ spoiwa
- obwodową prędkość roboczą
- ilość wyrobów

W przypadku składania zamówienia związanego z doborem charakterystyki po raz pierwszy, niezbędne są dodatkowe informacje

dotyczące:

- obrabianego materiału
- rodzaju szlifowania
- typu obrabiarki (w tym prędkości obrotowej wrzeciona)
- nadatku szlifierskiego
- wymaganej powierzchni po obróbce
- oznaczenia charakterystyki, która dotychczas była z powodzeniem używana (jeżeli to możliwe korzystnie jest dostarczyć fragment używanej ściernicy)

Przykład oznaczenia narzędzia ściernego przedstawia poniższy zapis:

1 - 200x20x32 - 8A 60K7V - 35

Kolejność zapisu poszczególnych składników oznaczenia jest ustalona i nie może być zmieniona