

Doporučení pro broušení v ruce

Pro všeobecné dílenské broušení:

Kotouče do \varnothing 200mm

Na ocel
A96 46 – 60 M – N V

Na litinu
C48 24 – 30 P – Q V

Obrušování a ostření:

	Předbroušení	Dobroušení
Rychlořezná ocel a broušení vrtáků	A99 – A96 46 N V	A96 60 M V
Uhlíková ocel a všeobecné broušení Soustružnické nože	A96 30 P V	A96 60 N V
Hoblířské nože a sekáče	A96 36 – 46 L – M V	A96 60 M V

Broušení pilových kotoučů:

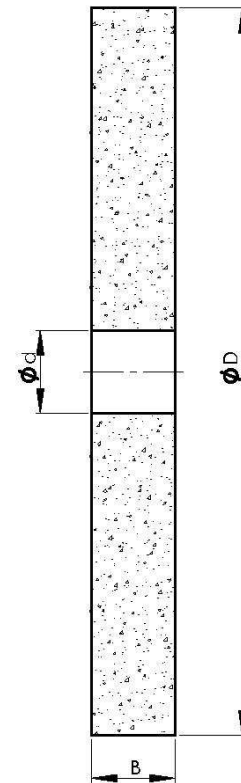
Pily na dřevo - nástrojová ocel - rychlořezná ocel	A96 46 – 80 M – N V
	A96 46 – 80 L – M V
Pily na kov - jemné zoubkové - segmentové	A96 60 – 80 N B
	A96 80 – 100 O R
	A99 46 – 60 L V

Některá další rámcová doporučení:

Měkká ocel	A96 24 Q 2 B
Rychlořezná ocel	A96 36 O 2 B
Ocel obvyklé jakosti	A96 24 – 30 P 2 B
Ocel nerez	A96 24 – 36 O – P 2 B
Litina	C48 24 Q 2 B nebo A 96 24 Q 2 B
Tvrký bronz	A96 24 – 30 P – Q 2 B
Hliník a jeho slitiny	A96 24 – 30 N – O 3 B
Porcelán	C49 46 – 100 M – N B
Sklo	C49 46 – 100 K – M B
Tvrdá guma a plasty	C49 24 – 60 M B



OZNAČENÍ BRUSNÝCH KOTOUČŮ



Rozměr DxBxD (mm)	Označení	Druh brusiva	Zrnitost	Tvrdość	Sloh (struktura)	Pojivo	Doplňující technol. znak			
175x20x20	Uměly korund:									
	A96	- hnědy								
	A97E	- zirkonový								
	A97K	- polokřehký keramizovaný								
	A97M	- mikrokrytalický								
	A97P	- polokřehký								
	A98	- růžový								
	A98M	- manganový	velmi hrubá	315,250,200,160	velmi měkká	G,H	velmi hutný	1,2	keramické	V
	A98T	- legovaný FeO a Ti	hrubá	125,100,80,63	měkká	I,J,K	hutný	3,4	silikátové	S
	A99	- červený	střední	50,40,32,25	střední	L,M,N,O	polohutný	5,6	magnezitové	Mg
	A99B	- bílý	jemná	20,16,12,10	tvrdá	P,Q,R,S	pórovitý	7,8	šelakové	E
			velmi jemná	8,6,5	velmi tvrdá	T,U	velmi pórovitý	9,10	pryžové	R
			zvlášť jemná	4,3,M32,M22,M15	zvlášť tvrdá	V,W,Z	zvlášť pórovitý	11,12,13	um. pryskyřice	B
		Karbíd křemíku:								
	C49	- zelený								
	C48	- černý								
	K	Slinutý korund								
	BN	Kubický nitrid bóru								
	TC	Oxid ceřičitý (TECEPOL)								
	F	Leštící čeř								