

## Doporučení pro broušení v ruce

### Pro všeobecné dílenské broušení:

Kotouče do ø 200mm

Na ocel  
A96 46 – 60 M – N V

Na litinu  
C48 24 – 30 P – Q V

### Obrušování a ostření:

Rychlořezná ocel a broušení vrtáků	Předbroušení A99 – A96 46 N V	Dobroušení 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	A96 46 – 80 M – N V
- rychlořezná ocel	A96 46 – 80 L – M V
Pily na kov	A96 60 – 80 N B
- jemné zoubkové	A96 80 – 100 O R
- segmentové	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

### Některé zásady při broušení:

Pro používání broušícího kotouče platí některé všeobecné zásady, z nichž vyjímáme:

- pro větší úběr materiálu se volí hrubší zrnitost,
- pro tvrdší obrušovaný materiál se volí měkčí kotouč,
- pro broušení materiálů se sklonem k mazlavosti (měď, mosaz, hliník apod.) se volí broušící kotouč měkký s hrubou zrnitostí,
- Čím větší je styčná plocha mezi broušícím kotoučem a obrobkem, tím hrubší se volí zrnitost a nižší tvrdost broušícího kotouče,
- pro materiál citlivý na teplotní změny se volí měkčí broušící kotouč,
- při broušení přerušovaných ploch se volí kotouč tvrdší.

