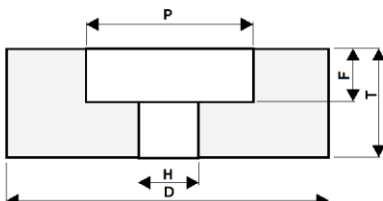
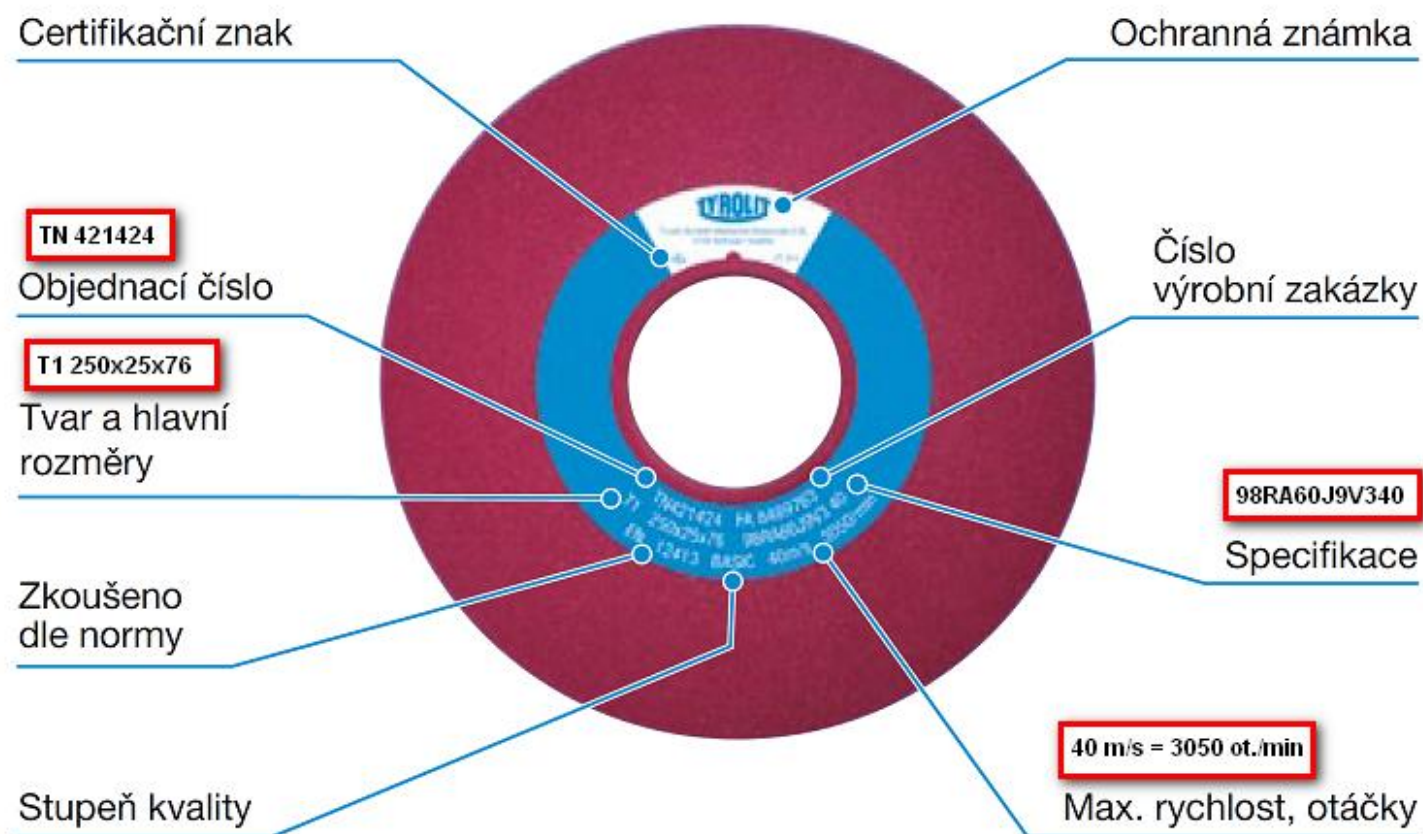


ZNAČENÍ TVARU, ROZMĚRŮ A SPECIFIKACE

Tvar dle EN 12413	Rozměry v mm	Specifikace					Maximální povolená rychlost																																												
							Obvodová	Otáčky																																											
T 5	300 × 25 × 32 - 90 × 12	49C	802	K	9	V	40	2540 rpm																																											
		Tvrdost		Struktura			Keramicky pojené kotouče rychlost 32; 40 ms⁻¹ vyšší rychlost 50 ms⁻¹ vysoká rychlost 63 ms⁻¹ Pryskyřiči pojené kotouče rychlost 40; 50 ms⁻¹ zvýšená rychlost 63 ms⁻¹ vyšší rychlost 80 ms⁻¹ vysoká rychlost 100 ms⁻¹																																												
Typ zrna	96A – hnědý korund 98A – světle růžový korund 99A – bílý korund barvený červeně 99BA – bílý korund 98RA – rubínový korund 99SA – mikrokrytalický korund 90MA – monokrytalický korund 97PA – polokřehký korund 97EA – zirkonový korund 48C – černý karbid křemíku 49C – zelený karbid křemíku	F, G H, I, J velmi měkká měkká rovinné broušení		velmi hutná 1 2 hutná 3 4 polohutná 5 6 otevřená 7 8 9 10 vnější a vnitřní broušení, ostření a stolní brusky																																															
		K, L, M, N, O P, Q, R, S T, U, V, W, X, Z střední tvrdá velmi tvrdá Doporučeno pro vnější a vnitřní broušení, ostření a stolní brusky		zvláště pórovitá 11 12 13 rovinné broušení																																															
		Zrnitost FEPA (čistá zrna)		Znak pro zrnitostní směs																																															
		<table><tr><td>Hrubé</td><td>Střední</td><td>Jemné</td><td>Velmi jemné</td></tr><tr><td>8</td><td>30</td><td>70</td><td>220</td></tr><tr><td>10</td><td>36</td><td>80</td><td>240</td></tr><tr><td>12</td><td>40</td><td>90</td><td>280</td></tr><tr><td>14</td><td>46</td><td>100</td><td>320</td></tr><tr><td>16</td><td>54</td><td>120</td><td>400</td></tr><tr><td>20</td><td>60</td><td>150</td><td></td></tr><tr><td>22</td><td></td><td>180</td><td></td></tr><tr><td>24</td><td></td><td></td><td></td></tr></table>		Hrubé	Střední	Jemné	Velmi jemné	8	30	70	220	10	36	80	240	12	40	90	280	14	46	100	320	16	54	120	400	20	60	150		22		180		24				<table><tr><td>1</td><td>2</td><td>3</td><td>4</td><td>5</td><td>6</td><td>7</td><td>8</td><td>9</td></tr></table>			1	2	3	4	5	6	7	8	9
Hrubé	Střední	Jemné	Velmi jemné																																																
8	30	70	220																																																
10	36	80	240																																																
12	40	90	280																																																
14	46	100	320																																																
16	54	120	400																																																
20	60	150																																																	
22		180																																																	
24																																																			
1	2	3	4	5	6	7	8	9																																											
Seznam směsí:							Typ pojiva																																												
3ENA – směs umělých korundů 97EA/96A 5RNA – směs umělých korundů 98A/96A 5RTNA – směs umělých korundů 98RA/96A 5BNA – směs umělých korundů 99BA/96A							V – keramické pojivo Mg – magnetitové pojivo R – gumové pojivo B – pryskyřičné pojivo BF – pryskyřičné vyztužené																																												

Standardní značení brousicích nástrojů



Standardní značení brousících nástrojů – možnost č.2

		TYROLIT			
		Item No. (TN):		421424	
		Obj. čís. (TN):			
		Shape/Dimensions (mm)			
		Tvar/Rozměry (mm)			
Tvar a rozměry		T1 250x25x76			
		Specification		Specifikace	
Specifikace		98RA60J9V3 40			
		Production batch (FA):		8489763	
		Výrobní šarže (FA):			
		SAFE OPERATING SPEED NOT TO EXCEED			
		MAXIMÁLNÍ PRACOVNÍ RYCHLOST			
		Revolution per minute (rpm)		Peripheral speed (m/s)	
		Otáčky za minutu (ot/min)		Obvodová rychlost (m/s)	
		Hand off	Machine	Hand off	Machine
		Ruční	Strojní	Ruční	Strojní
Max. pracovní otáčky			3050		40
Počet kusů		Quantity:		Pcs / Ks.	
		Množství:			
		Produced acc. standard		EN 12413	
		Vyrobeno dle normy			

Objednací číslo

Výrobní zakázka

Max. pracovní rychlost

Vyrobeno dle evropské normy

Standardní značení brousících nástrojů – možnost č.3

89A60M5V217

				Označení pojiva	Interní kód, který definuje druh pojiva
				Pojivo	
				V	keramické pojivo
				B	pryskyřičné pojivo
				E	elastické pojivo
				G	galvanické pojivo
				Struktura	Čím vyšší číslo, tím otevřenější kotouč
				Tvrdost	Tvrdost se zvyšuje v abecedním pořadí
				G	měkký
				R	tvrdý
				Popis zrnitosti	Označení zrnitosti (velikost síta na palec)
				14 – 36	hrubá
46 – 60	střední				
80 – 220	jemná				
800 – 1 200	velmi jemná				
Popis brusiva					
10A	Normální korund				
50A	Směs 89A a 10A				
52A	Polokřehký korund				
80A	Směs 88A a speciálního korundu				
87A	Směs 89A a 88A				
88A	Růžový korund				
89A	Bílý korund				
91A	Rubínový korund				
92A	Směs 89A a speciálního korundu				
93A	Směs 89A a 91A				
97A	Speciální korund				
454A	Směs mikrokrytalického korundu a 89A				
455A	Směs mikrokrytalického korundu a 89A				
C	Zelený karbid křemíku				
1C	Černý karbid křemíku				
50C	Směs karbidu křemíku Zelený/černý				