

Některé zásady při broušení

- 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 a podobně) se volí brousící kotouč s hrubou zrnitostí,
- čím větší je styčná plocha (styčný oblouk násobený šířkou kotouče) mezi brousícím kotoučem a obrobkem, tím hrubší se volí zrnitost a nižší tvrdost brousícího kotouče,
- pro materiál citlivý na teplotní změny se volí měkčí brousící kotouč,
- pro broušení přerušovaných ploch se volí kotouč tvrdší,
- při broušení obrobku čelem se obvykle volí kotouč měkčí než pro broušení obvodem kotouče.

Orovnávání brousících kotoučů

Brousící zrna v kotouči mohou dobře ubírat jen tehdy, jsou-li ostrá a mají-li nezbytnou mezeru pro třísky. Během broušení se zrna otupí, mezery se zanesou, kotouč se uhladí a někdy se také deformuje jeho povrch. Kotouč pak pálí, nemá možnost řezat.

Orovnáváním se zanesený, zalepený a otupený kotouč zdrsní, otevře a poopraví tvar, případně se upraví nový profil.

