



### Alternativní skladová položka

Tvar	Obj. číslo	DxTxH	Specifikace	Vs. m/s	Poznámka
1	44866	300x25x127	89A 602 K5A V217 50	50	Zrnitost 60 Ra ca. 0,35–0,50 µm
	66141	300x40x127	89A 602 K5A V217 50	50	
	690784	300x40x76,2	89A 602 K5A V217 50	50	
	34172115	300x30x127	89A 602 K5A V217 50	50	
	42216	350x40x127	89A 602 K5A V217 50	50	
	293034	356x50x127	89A 46 J6A V217 50	50	
	485430	356x50x127	89A 60 K5A V217 50	50	
	170606	350x32x127	89A 602 K5A V217 50	50	
	25473	400x40x127	89A 602 K5A V217 50	50	
	170608	400x32x127	89A 602 K5A V217 50	50	
	523430	450x50x203,2	89A 601 K5A V217 50	50	
	523437	450x25x203,2	89A 601 K5A V217 50	50	
	202294	500x60x203,2	89A 602 K5A V217 50	50	
	34273193	600x80x203,2	89A602K5AV217	50	
	523435	610x50x304,8	89A 601 K5A V217 50	50	

## Broušení vnějších válcových ploch

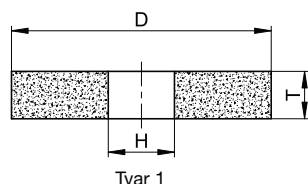
### Běžná keramika

Na vysoce legované a rychlořezné oceli



Specifikace	Hliník	Nelegované a nízkolegované oceli		Vysoce legované oceli		Rychlořezná ocel	Nerezová ocel	Tvrdokov	Průmyslová keramika	Litina	Broušení za sucha	Broušení za mokra
		Nekalené   Kalené	Nekalené   Kalené	Nekalené   Kalené	Nekalené   Kalené							
97A, 454A		●		●		●	●					●

### Doporučená skladová položka



U těchto kotoučů používáme korund s vynikajícími vlastnostmi a speciální pojivové systémy. Díky tomu je možné je používat pro všechny vysoce legované a rychlořezné oceli. Se směsí mikrokystalického korundu, například 454A, je možné dosáhnout maximálního výkonu úběru materiálu pro brusné kotouče s keramickým pojivem. Lepší výkon mohou zajistit nástroje s nitridem boru pojené umělou pryskyřicí, například VIB STAR.

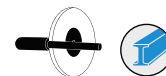
	Obj. číslo	DxTxH	Specifikace	Vs. m/s	Poznámka
	1	664561	400x20x127	454A 802 J10 V3 50	50
		655916	400x25x127	454A 802 J10 V3 50	50
		655918	400x30x127	454A 802 J10 V3 50	50
		655919	400x40x127	454A 802 J10 V3 50	50
		216066	400x50x127	454A 802 J10 V3 50	50

Zrnitost 80  
Ra ca. 0,20–0,35 µm



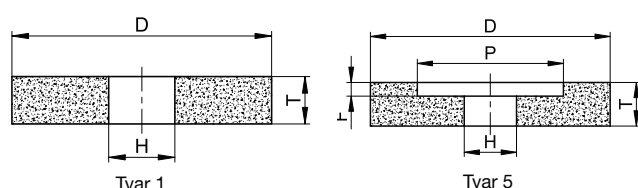
## Broušení vnějších válcových ploch Běžná keramika

Na nelegované a nízkolegované oceli



Specifikace	Hliník	Nelegované a nízkolegované oceli		Vysoce legované oceli		Rychlořezná ocel	Nerezová ocel	Tvrdokov	Průmyslová keramika	Litina	Broušení za sucha	Broušení za mokra
		Nekalené	Kalené	Nekalené	Kalené							
89A		●		●	●	●				●		●

### Doporučená skladová položka



Broušení vnějších válcových ploch patří v mnoha oborech k nejčastěji používaným technologiím broušení. Například v automobilovém průmyslu se vyrábějí vačkové, klikové a převodové hřídele, které musí splňovat ty nejpřísnější požadavky. Korund se používá zejména pro nelegované a nízkolegované oceli. Na výsledek broušení má stupeň tvrdosti a struktura kotouče zásadní vliv a tyto kotouče jsou dokonale přizpůsobené pro nelegované a nízkolegované oceli. V našem sortimentu najdete také kotouče pro šikmé zápichové broušení.

	Tvar	Obj. číslo	DxTxH	PxF	Specifikace	Vs. m/s	Poznámka
	1	690785	300x40x76,2		89A 802 J5A V217 50	50	
		889228	400x20x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		881114	400x25x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		39869	400x30x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		620118	400x40x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		71665	400x50x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		70954	400x60x127		89A 802 J5A V217 50	50	Zrnitost 80 Ra ca. 0,20–0,35 µm
		655864	400x80x127		89A 802 J5A V217 50	50	
		713537	500x40x203,2		89A 802 J5A V217 50	50	
		655869	500x50x203,2		89A 802 J5A V217 50	50	
		39867	500x60x203,2		89A 802 J5A V217 50	50	
		655875	500x80x203,2		89A 802 J5A V217 50	50	
		655876	600x80x305		89A 802 J5A V217 50	50	
				119385	400x40x127		89A 120 K11 V3 50
		119392	500x50x203,2		89A 120 K11 V3 50	50	
	5	34172112	400x80x127	200x30	89A 802 J5A V217 50	50	Zrnitost 80 Ra ca. 0,20–0,35 µm
		34172113	400x60x127	200x10	89A 802 J5A V217 50	50	

### Šíře sortimentu\*

89A	80	J	5	Skladová položka
89A	46–120	I–K	5–8	Dodací lhůta 5–6 týdnů

\* Z výrobních důvodů se může minimální množství pro objednání neskladových položek lišit.



Přesné broušení