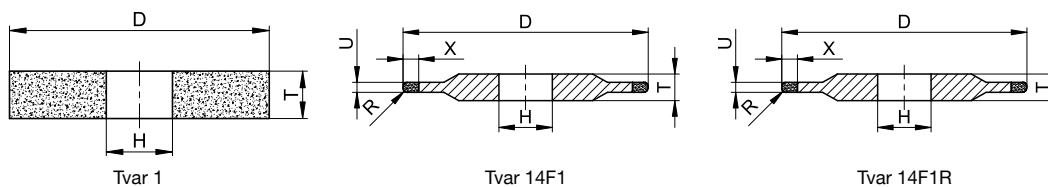


## Kotouče pro broušení profilů s keramickým pojivem nebo s umělou pryskyřicí s nitridem boru Na karbid wolframu a rychlořeznou ocel



Specifikace	Hliník	Nelegované a nízkolegované oceli		Vysoce legované oceli		Rychlořezná ocel	Nerezová ocel	Tvrđkov	Průmyslová keramika	Litina	Broušení za sucha	Broušení za mokra
		Nekalené   Kalené	Nekalené   Kalené									
89A, 455A						●						●
D								●				●
B						●					●	●

### Doporučená skladová polozka



Při broušení profilů na rychlořezné oceli můžete použít kotouče s korundem nebo nitridem boru. Karbid wolframu však opracovávejte pouze pomocí diamantových kotoučů. Pro předbroušení doporučujeme zrnitost 54 ve směsi korundu a mikrokystalického korundu.

Pro dokončovací broušení a jemné profily použijte zrnitost 100 nebo B151 s nitridem boru. Pro karbid wolframu se obvykle používá jemnější zrnitost.

### Doporučená skladová polozka

	Tvar	Obj. číslo	DxTxH	U-X R	Specifikace	Poznámka
	1	30806	225x5x60		89A 54 I5A V53	
		102804	225x5x60		89A 100 H5 V111	
	1	619872	225x5x60		455A 541 L6 V3 50	Weinig Rondamat pro nástroje z rychlořezné oceli
	14F1	463137	200x10x31,75	4-7 R2	B 151 C75 B 53 AL	Univerzální
		665983	200x10x20	4-7 R2	DE913BS STARTEC-BASIC	
	14F1R	462926	200x10x60	3-5 R1,5	DE643BS STARTEC-BASIC	Weinig Rondamat pro nástroje z karbidu wolframu
		462939	200x5x60	4-7 R2	DE913BS STARTEC-BASIC	
		462943	200x5x60	2-7 R1	DE463BS STARTEC-BASIC	