

A-Z Abrasive s.r.o.

Vajanského nábrežie 5, 81102 Bratislava
www.az-abrasive.com

Katalog diamantových a CBN kotúčov

A-Z Abrasive s.r.o.

DIAMANTOVÉ NÁSTROJE

Použitie: slinuté karbidy, keramika, sklo, porcelán, tuha, grafit, kremík, návary.

Diamant v prírodnej i syntetickej forme je najtvrdší známy materiál s vynikajúcou tepelnou vodivosťou a odolnosťou do 700°C. Pre brúsenie sa užíva dnes prednostne syntetický diamant, ktorý již v niektorých vlastnostiach prekonal prírodné diamanty. Tieto jeho vlastnosti ho predurčujú pre brúsenie všetkých tvrdých materiálov okrem ocelí!

CBN NÁSTROJE

Použitie: rychlorezné oceli, kalené oceli s tvrdosťou nad HRC, cementované a nitridované oceli, bílá a tvrdená litina, tvrdé návary a stelity

Kubický nitrid bóru – CBN je syntetický materiál, ktorý sa v prírode nevyskytuje. Vyniká vysokou tvrdosťou (druhý najtvrdší známy materiál po diamantu) a vysokou tepelnou vodivosťou a stálosťou do 1200°C. Preto sa využíva predovšetkým k opracovaniu zušlechtených nástrojových ocelí.

Špecifikácia DIA / CBN kotúčov:

- tvar kotúča dle FEPA (např. 12A2 20°)
- rozmery kotúča (podľa tabulek v katalogu)
- zrnitosť brusiva alebo požadované opracování
- koncentráciu a pojivo určí výrobca

Upínanie

Diamantové i CBN kotúče sa upínajú na trň (veľké obvodové kotúče medzi príruby), z ktorého (ktorých) sa po celú dobu životnosti nesundávajú. Po upnutí nesmú kotúče radiálne a axiálne hádzať viacej než 0,02 mm.

Orovnávanie a tvarovanie

Diamantové a CBN kotúče v pryskyričných (živicových) väzbách majú samoostriacie vlastnosti pri zachovaní vysokého výkonu a dlhé životnosti. Pri správnych brúsných podmienkach není treba kotúče orovnávať, len pri ztráte výkonu (zaneseníu) je treba kotúč oživiť. Dochádza-li ku ztráte tvaru brúsne vrstvy například vlivom nestejnomerného opotrebeníu, provádí sa orovnávanie na orovnávacíom zariadení pomocou SiC kotúča. Pokiaľ není brúska týmto zariadením vybavena, můžete kotúč upnúť i s tñnom na bruske na guľato a prebrúsiť ho do požadovaného tvaru SiC kotúčom. Nikdy neorovnávejte dia/CBN kotúče diamantovým orovnávačom.

Výnimkou je CBN kotúč v keramickej väzbe, ktorý lze orovnávať diamantovým orovnávačom. Výrobca odporučuje rotačnie orovnávanie. V praxi sa často rotační orovnávač nahradzuje statickým viacezrnným orovnávačom s vyšším obsahom diamantu, predovšetkým u ruských elborových kotúčov, ktoré majú mäkšie pojíva.

Brúsná telieska s galvanicky nanášanou niklovou väzbou sa zásadne neorovnávejú.

A-Z Abrasive s.r.o.

Oživovanie

Pri strate brúsnych schopností kotúčov (povetšinou v dôsledku brúsenia nevhodných materiálov, napr. SK + mekká oceľ) je nutno kotúče oživiť priamo na stroji navlhčeným oživovacím kameňom SiC, ktorý odebere z kotúča zvyšky naľepeného materiálu a prebytočné pojivo, čímž odkryje dia/CBN zrno. Čelné kotúče sa najlepšie oživujú mimo stroja krúžením na sklenenej doske posypanej voľným SiC brusivom.

Chladienie

Podľa možností stroja doporučujeme intenzívne chladienie kotúčov chladiaci emulziou s nízkou koncentraciou.

Koncentrované kvapaliny zvyšujú možnosť zanášaniu kotúčov. Chladienie zvyšuje brúsny výkon a životnosť kotúčov. Vyrábajú sa také dia/CBN kotúče pre brúsenie za sucha, alebo chladené olejom (nutno uviesť v objednávke). Veľšia intenzita chladenia prispieva k lepšiemu výplachu triesky a odvodu tepla čo zvyšuje výkon a životnosť. CBN ruské "elboráky" doporučujeme i na starších brúškách, a to i za sucha. Typicky brúsky na plocho BPH.

Požiadavky na stroja

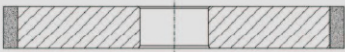
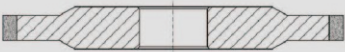
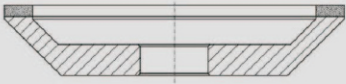
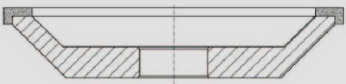
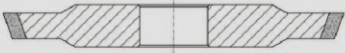
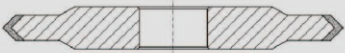
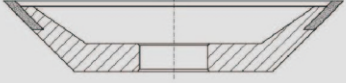
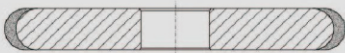
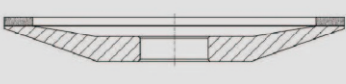
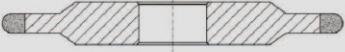
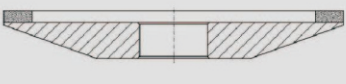
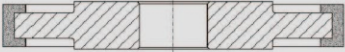
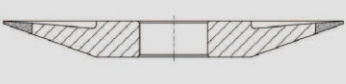
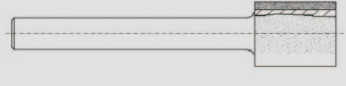
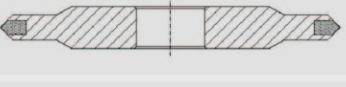
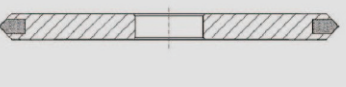
Stroj musí mať kvalitné uloženie brúsiaceho vretena bez vôlí a s maximálnou axiálnou a radiálnou házivosťou do 0,005 mm zaisťujúci minimálne chvenie pri brúsení. Chvenie výrazne znižuje životnosť kotúča a výkon brúsenia.

Pre kotúče v galvanickej väzbe je zásadné upnutie v presné kleštine bez hádzania, lebo nejdou orovnať.

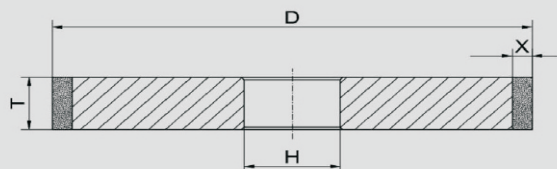
A-Z Abrasive s.r.o.

Zrnitost dle ČSN 224015	Zrnitost dle ISO 610 (FEPA)						US Standard	Použití
(Rozměr zrn v 0,001 mm)	DIAMANT	Drsnost povrchu		CBN	Drsnost povrchu			
		Ra	Rz		Ra	Rz		
250/200	D251	1,6	10	B251	1,2	8	60/70	Hrubovací broušení
200/160	D213			B213			70/80	
160/125	D181	1,2	8	B181	0,8	6	80/100	
	D151			B151			100/120	
125/100	D126	0,8	6	B126	0,4	2	120/140	Střední broušení
100/80	D107			B107			140/170	
	D91	0,4	2	B91	0,2	1	170/200	Jemné broušení
80/63	D76			B76			200/230	
63/50	D64	0,2	1	B64	0,1	0,5	230/270	
50/40	D54			B54			270/325	
40/32	D46	0,1	0,5				325/400	Velmi jemné broušení
32/28	D35						400/500	
28/20	D25	0,08	0,3					
20/14	D20							
14/10	D15							
10/7	D10							
7/5	D7	0,05	0,2					
5/3	D5							
Převody zrnitostí z FEPA a US standard a drsnost povrchu Ra a Rz jsou jen orientační.								

A-Z Abrasive s.r.o.

TVAR	OZNAČENÍ	LIST	TVAR	OZNAČENÍ	LIST
	1A1	5		11V9	10
	14A1	5		12A245°	10
	1A1R	6		12C9	11
	14V1	6		12V2	11
	14EE1	7		12V9	11
	1FF1	7		12A220°	12
	14F1	8		4A2	12
	14U1	8		4BT9	12
	9A3	8		4ET9	13
	6A2	9		1A1W	13
	6A9	9		14E6Q	14
	11A2	9		1E6Q	14
	11V2	10		1L1	15

A-Z Abrasive s.r.o.



1A1

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)

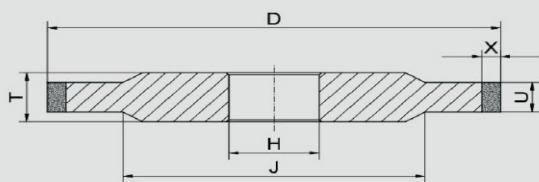
K / V x = 2 - 3 - 4 - 5
M x = 1 - 1,5 - 2 - 3 - 4

D	T	H
20	6-15	DLE ZADÁNÍ
25	6-20	
30	6-25	
35	6-25	
40	6-25	
50	6-25	
75	8-25	
100	8-25	
125	10-30	
150	10-30	

D	T	H
175	10-30	DLE ZADÁNÍ
200	10-30	
225	10-30	
250	10-30	
300	12-30	
350	12-35	
400	15-35	
450	15-35	
500	15-35	
600	15-35	

OZNAČENÍ	D	T	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
1A1	300	20	5	127	D 126	C 75	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



14A1

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)

K / V x = 2 - 3 - 4 - 5
M x = 1 - 1,5 - 2 - 3 - 4

D	U	J	H
75	1-7	50	DLE ZADÁNÍ
100	1-7	70	
125	1-9	100	
150	1-9	120	
175	1-9	140	
200	2-9	160	
225	2-9	180	
250	2-9	200	
300	3-11	240	
350	3-11	280	
400	4-14	320	
450	4-14	360	
500	4-14	400	
600	4-14	500	

OZNAČENÍ	D	T	U	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
14A1	300	20	5	127	D 126	C 75	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

A-Z Abrasive s.r.o.

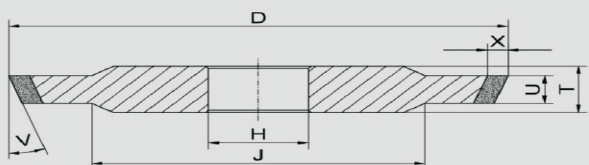


1A1R

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vittrified bond (keramické pojivo)
K / M x = 5 - 10

D	T	H	E
50	0,6-1,2	DLE ZADANÍ	DLE ZADANÍ
75	0,6-2,0		
100	0,8-2,0		
125	0,8-2,0		
150	1,0-2,0		
175	1,0-2,0		
200	1,0-2,5		
225	1,2-2,5		
250	1,2-2,5		
300	1,2-2,5		
350	1,4-2,5		
400	1,5-2,5		

OZNAČENÍ	D	T	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
1A1R	200	1,2	5	51	D 126	C 75	K	S CHLAZENÍM
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ								



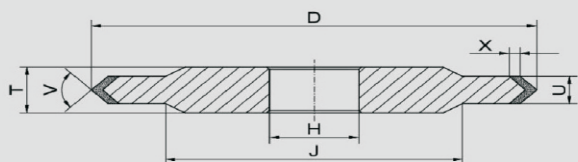
14V1

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vittrified bond (keramické pojivo)
K / V x = 2 - 4
M x = 1 - 2

D	U	J	V>0-60°	H
50	2-7	32	DLE ZADANÍ	DLE ZADANÍ
75	2-7	50		
100	2-9	70		
125	2-9	100		
150	2-9	120		
175	2-9	140		
200	3-9	160		
225	3-9	180		
250	3-9	200		
300	3-9	240		

OZNAČENÍ	D	U	X	V	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
14V1	150	6	3	30°	20	D 126	C 75	K	S CHLAZENÍM
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ									

A-Z Abrasive s.r.o.



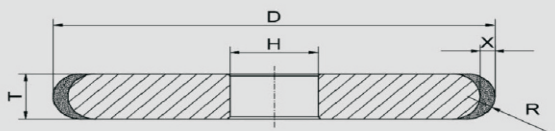
14EE1

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)
K / V x = 3 - 4 - 5 - 6
M x = 1,5 - 3

D	U	J	V = 20-150°	H
100	3 - 9	70	DLE ZADANÍ	DLE ZADANÍ
125	3 - 9	100		
150	3 - 9	120		
175	3 - 9	140		
200	4 - 9	160		
225	4 - 9	180		
250	4 - 9	200		
300	4 - 9	240		

OZNAČENÍ	D	U	X	V	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
14EE1	150	6	3	90°	20	D126	C 75	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



1FF1

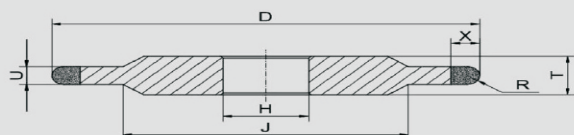
K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)
K / V x = 1 + 2
M x = 2 + 4

D	T	R > 3	H
100	6-15	DLE ZADANÍ	DLE ZADANÍ
125	6-15		
150	6-15		
175	6-20		
200	6-20		
225	6-20		
250	6-20		
300	6-20		

OZNAČENÍ	D	T	X	R	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
1FF1	200	12	3	6	20	D 126	C 75	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

A-Z Abrasive s.r.o.



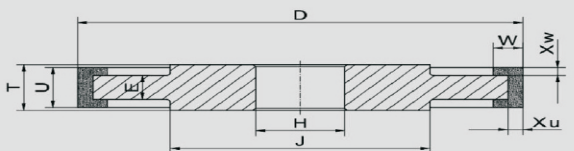
14F1

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)
K / M / V x = 2,5 - 5

D	U	J	R < 3	H
50	1-6	30	DLE ZADANÍ	DLE ZADANÍ
75	1-6	50		
100	1-6	70		
125	1-6	100		
150	1-6	120		
175	2-6	140		
200	2-6	170		
225	2-6	195		
250	2-6	220		
300	2-6	260		

OZNAČENÍ	D	U	X	R	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
14F1	150	5	3	2,5	20	D 126	C 75	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



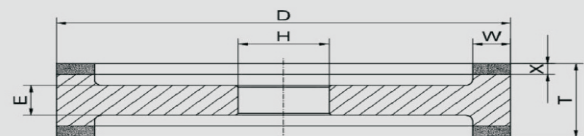
14U1

K / M / V x = 2, 3, 4 mm

D	U	W	H	J
100	10-20	4-10	DLE ZADANÍ	50
125	10-20	4-10		65
150	10-20	4-10		80
175	10-25	4-10		95
200	10-25	4-10		110

OZNAČENÍ	D	U	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
14U1	150	12	6	3	32	B 181	C 180	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



9A3

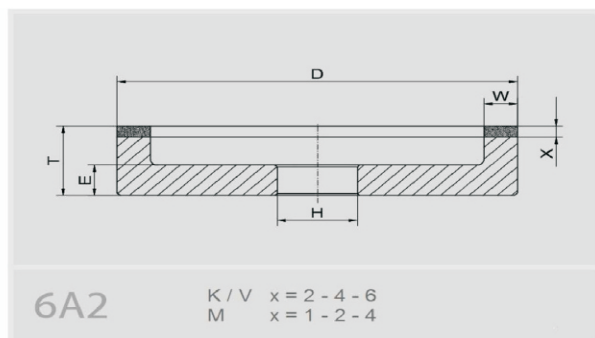
K / V x = 2 - 3
M x = 1 - 2 - 3

D	W	H	E	T
100	3-15	DLE ZADANÍ	10	22
125	3-15		10	22
150	5-20		14	22/35
175	5-20		14	25/35
200	5-20		18	30

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
9A3	150	12	6	32	B 181	C 100	K	S CHLAZENÍM

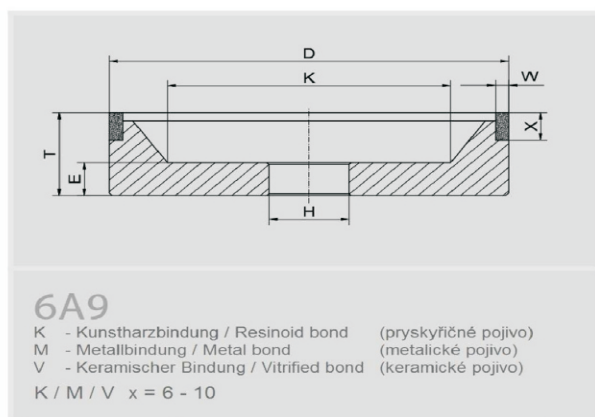
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

A-Z Abrasive s.r.o.



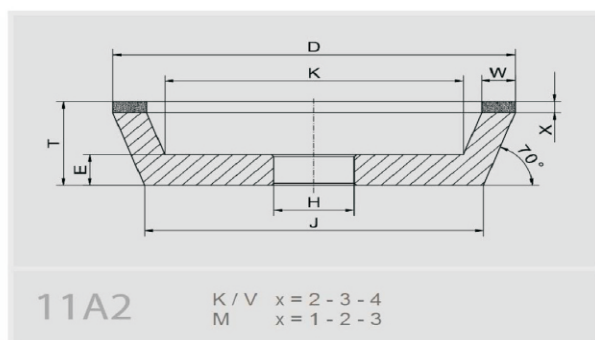
D	W	H	E	T - X
50	3-6	DLE ZADÁNÍ	10	22
75	3 - 10		10	22
100	3-30		10	22
125	3-30		10	22
150	5-30		10	22
175	5-50		13	25
200	5-50		13	25

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
6A2	100	6	4	20	D 46	C 50	K	S CHLAZENÍM
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ								



D	W	H	E	T - X
75	2-5	DLE ZADÁNÍ	10	30
100	2-5		10	30
125	2-5		10	30
150	2-5		10	35
175	2-5		13	35
200	2-5		13	35
250	2-6		13	35
300	2-6		15	40
350	2-6		15	40

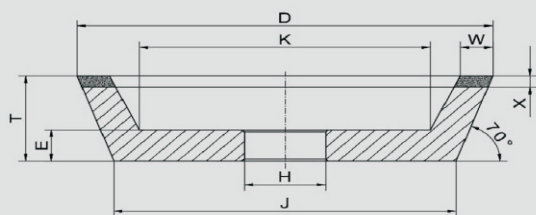
OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
6A9	250	3	6	51	B 151	C 180	K	S CHLAZENÍM
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ								



D	W	H	E	T - X
50	3-6	DLE ZADÁNÍ	10	20
75	3-10		10	20
100	3-20		10	23
125	3-20		10	23
150	5-20		10	23

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
11A2	125	15	4	20	D151	C100	K	S CHLAZENÍM
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ								

A-Z Abrasive s.r.o.



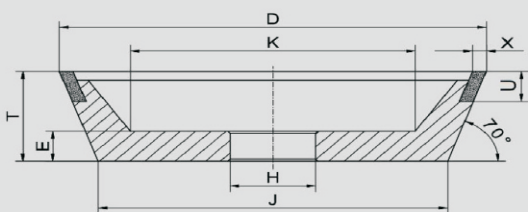
11V2

K / V x = 2 - 3 - 4
M x = 1 - 2

D	W	H	E	T - X
30	2-3	DLE ZADANÍ	8	20
40	2-4		8	20
50	2-6		10	25
75	3-10		10	30
100	3-10		10	30
125	3-10		10	30
150	3-10		10	30

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
11V2	100	6	4	20	D 46	C 50	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



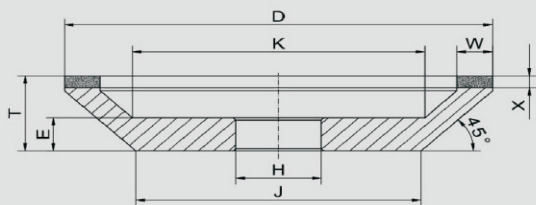
11V9

K / V / M x = 1,5 - 2 - 3

D	U	H	E	T
50	6/10	DLE ZADANÍ	10	30
75	6/10		10	30
100	6/10		10	35
125	6/10		10	40
150	6/10		10	50

OZNAČENÍ	D	X	U	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
11V9	100	3	10	20	B 151	C 180	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



12A2-45°

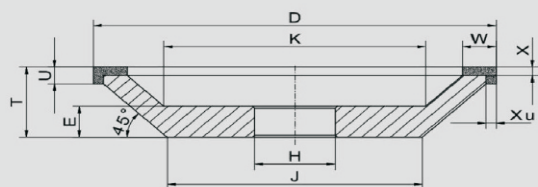
K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)
K / V x = 2 - 3 - 4 - 5 - 6
M x = 1 - 2 - 3 - 4

D	W	H	E	T - X
50	3-6	DLE ZADANÍ	10	20
75	3-10		10	20
100	3-20		10	23
125	3-20		10	23
150	5-20		10	23
175	5-20		13	26
200	5-20		13	26

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
12A2-45°	150	20	5	30	B151	C75	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

A-Z Abrasive s.r.o.



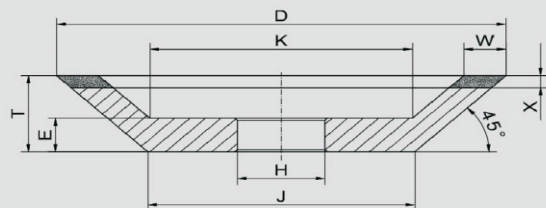
12C9

K/V x = 2
M x = 1 - 2

D	W	U	H	E	T
75	6-8	4/5	DLE ZADANÍ	10	23
100	6-10	4/5		10	26
125	6-12	4/5		10	26
150	6-15	4/5		12	26
175	6-15	4/5		12	26
200	6-15	4/5		12	26

OZNAČENÍ	D	W	X	U	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
12C9	100	6	2	4	20	D 46	C 50	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



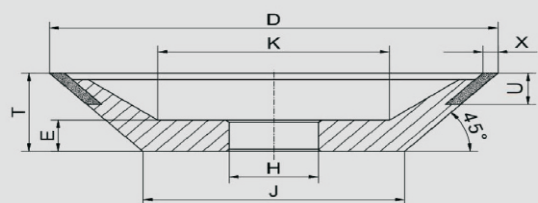
12V2

K/V x = 2 - 3 - 4
M x = 1 - 2

D	W	H	E	T - X
75	3-8	DLE ZADANÍ	10	23
100	5-10		10	23
125	5-12		10	23
150	5-15		12	23
175	5-15		12	25
200	5-15		12	25

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
12V2	125	10	2	32	D 46	C 50	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



12V9

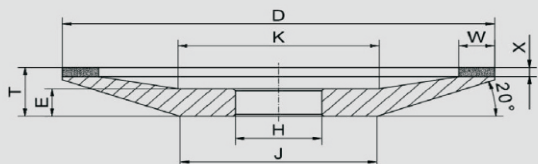
K/V/M x = 1,5 - 2 - 3

D	U	H	E	T
50	6/10	DLE ZADANÍ	10	20
75	6/10		10	20
100	6/10		10	20
125	6/10		10	25
150	6/10		10	25

OZNAČENÍ	D	U	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
12V9	125	10	2	32	D 46	C 50	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

A-Z Abrasive s.r.o.



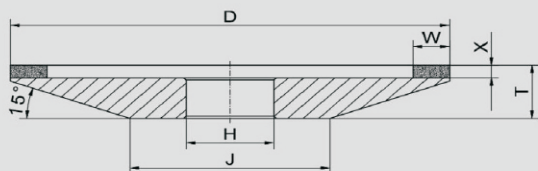
12A2-20°

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)
K / V x = 2 - 3 - 4 - 5
M x = 1 - 2 - 3 - 4

D	W	H	E	T - X
50	3-6	DLE ZADANÍ	6	8
75	3-10		6	8
100	3-20		8	10
125	3-20		8	14
150	5-20		9	16
175	5-20		10	18
200	5-20		12	20
250	5-20		13	23

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
12A2-20°	100	6	4	20	D 46	C 50	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



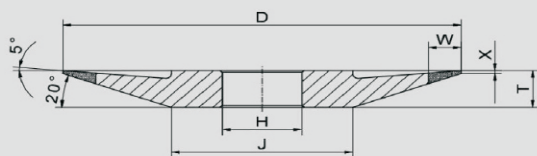
4A2

K / V x = 2 - 3 - 4
M x = 1 - 2 - 3 - 4

D	W	H	E
50	3-6	DLE ZADANÍ	6
75	3-10		6
100	3-20		6
125	3-20		7
150	5-20		9
175	5-20		10
200	5-20		12

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
4A2	125	6	2	20	D 91	C 100	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



4BT9

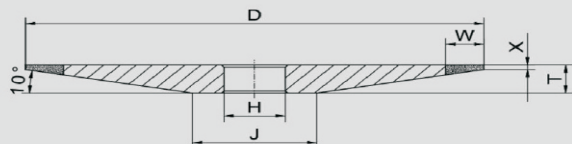
K / V x = 1 - 2

D	W	H	J	T
50	6	DLE ZADANÍ	20	8
60	6		22	8
75	6		37	8
100	6/10		50	10
125	6/10		65	12
150	6/10		80	14

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
4A2	125	6	2	20	D 91	C 100	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

A-Z Abrasive s.r.o.



4ET9

K / V / M x = 1 - 2

D	W	H	T
50	4-6	DLE ZADANÍ	5
75	4-10		6
100	4-10		6
125	4-10		8
150	4-10		10

OZNAČENÍ	D	W	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
4ET9	100	6	1	20	D 91	C 100	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



1A1W

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)

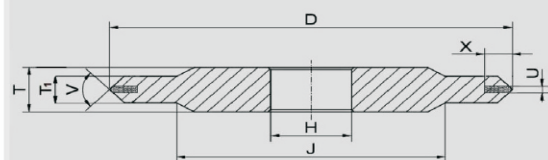
M x = 0,75 - 1 - 1,5 - 2 - 3

D	T	X	Y	L
3	5	0,75	3	50
4	5	1	3	50
5	5	1,5	3	50
6	6	1,5	6	50
7	6	2	6	50
8	6/8/10	2	6	50
10	6/8/10	2	6	50
12	6/8/10	2	6	50
14	6/8/10	2/3	6	50
15	6/8/10	2/3	6	50
16	6/8/10	2/3	8	50
18	6/8/10	2/3	8	50
20	6/8/10	2/3	8	50

OZNAČENÍ	D	T	X	Y	L	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
1A1W	8	6	2	6	50	D 126	C 75	M	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

A-Z Abrasive s.r.o.



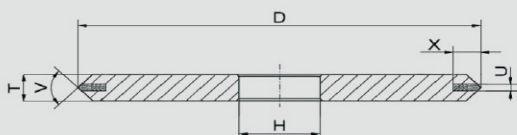
14E6Q

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)
M x = 5

D	T	T ₁	V°	U	H
40	6	4	35 45 60 90	1-2	DLE ZADANÍ
50	6	4			
75	6	4			
100	6	4			
125	7	5			
150	7	5			
220	12	5			

OZNAČENÍ	D	T	T ₁	U	V°	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
14E6Q	150	7	5	2	90°	20	D126	C 75	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ



1E6Q

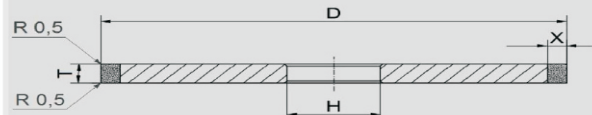
K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)
M x = 5

D	T		V°	U	H
40	6		35 45 60 90	1-2	DLE ZADANÍ
50	6				
75	6				
100	6				
125	7				
150	7				
220	12				

OZNAČENÍ	D	T	U	V°	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
1E6Q	220	12	2	35	20	D 126	C 75	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

A-Z Abrasive s.r.o.

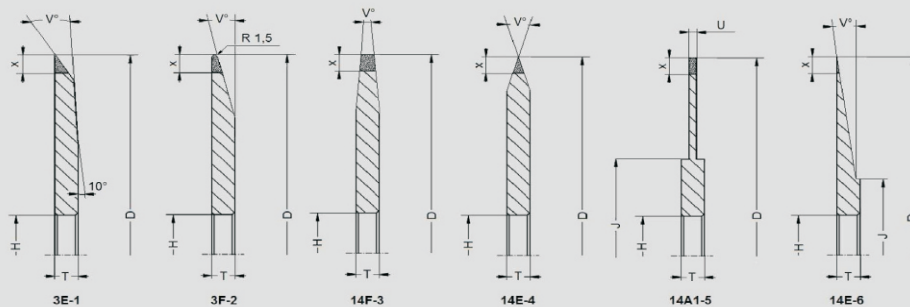


1 L 1

K - Kunstharzbindung / Resinoid bond (pryskyřičné pojivo)
M - Metallbindung / Metal bond (metalické pojivo)
V - Keramischer Bindung / Vitrified bond (keramické pojivo)
K / V x = 2 - 3 - 4
M x = 1 - 1,5 - 2 - 3 - 4

D	T	H						
20	4 - 6	DLE ZADÁNÍ						
25	4 - 6							
30	4 - 6							
35	4 - 6							
40	4 - 6							
50	4 - 6							
75	4 - 5 - 6							
100	4 - 5 - 6							
125	4 - 5 - 6							
150	4 - 5 - 6							
OZNAČENÍ	D	T	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
1A1	150	5	4	76	D 126	C 75	K	S CHLAZENÍM
PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ								

A-Z Abrasive s.r.o.



OZNAČENÍ	D	T	X	H	ZRNITOST	KONCENTRACE	POJIVO	POUŽITÍ
14A1-5	125	3	4	20	D151	C100	K	S CHLAZENÍM

PŘÍKLAD OBJEDNÁNÍ

	D	X	T	U	V°	J	H
3E-1	125	4	8		30		DLE ZADÁNÍ
	150	4	8		30		
3F-2	125	4	8		10		
	150	4	8		10		
14F-3	125	4	8		20		
	150	4	8		20		
14E-4	125	4	8		30		
	150	4	8		30		
14A1-5	125	4	8	3		80	
	150	4	8	3		80	
14E-6	125	10	10		10	60	
	150	10	10		10	60	