

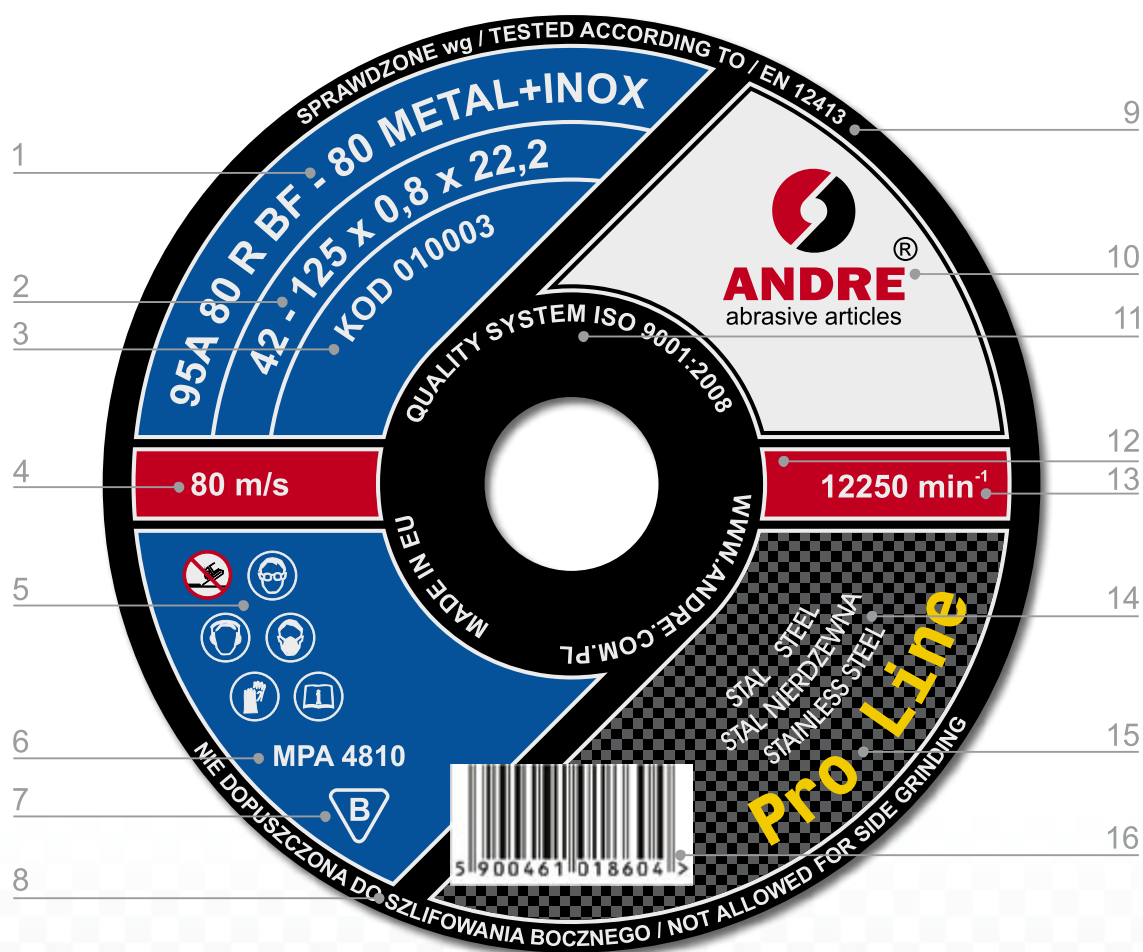
## SPOSÓB OZNACZANIA ŚCIERNICY PRZYKŁAD

### Oznaczenie ściernicy w/g ISO 525

Przykład:

Ściernica z obniżonym środkiem do przecinania typu 42 o wymiarach  $D = 125$  [mm],  $U = 0,8$  [mm],  $H = 22,2$  [mm] i charakterystyce technicznej 95A 80 R BF, maksymalnej obwodowej prędkości roboczej  $v = 80$  [m/s], wykonana w wersji METAL+INOX, oznaczona jest następująco:

**42 - 125 x 0,8 x 22,2 - 95A 80 R BF - 80 METAL + INOX**



1 - Charakterystyka techniczna ściernicy z maksymalną prędkością obwodową, 2 - Typ / wymiary ściernicy, 3 - Kod artykułu, 4 - Maksymalna dopuszczalna prędkość obwodowa [m/s] = [m•s<sup>-1</sup>], 5 - Piktogramy / symbole bezpieczeństwa, 6 - Numer atestu bezpieczeństwa MPA, 7 - Znak / certyfikat bezpieczeństwa B, 8 - Ograniczenia w zastosowaniu, 9 - Numer normy bezpieczeństwa. Deklaracja zgodności, 10 - Nazwa i znak producenta, 11 - System jakości. Numer normy ISO, 12 - Barwny pas według kodu barw, 13 - Maksymalna dopuszczalna prędkość obrotowa [1/min] = [min<sup>-1</sup>] = [obr/min], 14 - Przeznaczenie / zastosowanie / materiał obrabiany, 15 - Linia produktowa. Dodatkowa opisowa cecha ściernicy, 16 - Kod EAN.