

# TABLICA BARW NARZĘDZI ŚCIERNYCH SPOJONYCH Z MATERIAŁÓW TWARDYCH

a). ze spoiwami żywicznymi    b). ze spoiwami ceramicznymi

## MATERIAŁ ŚCIERNY

- nazwa
- oznaczenie wg: PN=NORTON
- barwa

## SPOIWA

B - ŻYWICZNE

V - CERAMICZNE

różne gatunki



### SPOIWA ANDRE ABRASIVE ARTICLES

V    VB    VN    VT    VTN

FIRMY NORTON (orient.)  
i innych polskich producentów

VBE I VBA    V    VK

### ORIENTACYJNA BARWA NARZĘDZI ŚCIERNYCH

Elektrokorund zwykły 95A = A BRAZOWA	 od JASNOBRAZOWEJ do CZARNEJ niezależnie od barwy ścierniwa 	BRAZOWA	*	*	SZARONIEBESKA	*	SZARONIEBESKA	BRAZOWA	*
Elektrokorund szlachetny 99A = 38A BIAŁA		BIAŁA	JASNOCZERWONA	NIEBESKA	BIAŁA	NIEBESKA	BIAŁA	JASNOCZERWONA	*
Elektrokorund chromowy CrA = 25A RÓŻOWA		RÓŻOWA	*	*	RÓŻOWA	*	RÓŻOWA	*	*
Elektrokorund mieszany 96A = 19A PSTROKATA • JASNOBRAZOWA		JASNOBRAZOWA	*	*	SZARONIEBESKA	*	SZARONIEBESKA	*	*
Węglik krzemu czarny 98C = 37C CZARNO-SZARA		CZARNO-SZARA	*	*	CZARNO-SZARA	*	*	CZARNO-SZARA	CZARNO-SZARA
Węglik krzemu zielony 99C = 39C ZIELONA		ZIELONA	*	*	ZIELONA	*	*	ZIELONA	ZIELONA

UWAGA !!! O barwie narzędzia ściernego (ściernicy, segmentu ściernego czy oselki), decydują: • barwa materiału ściernego • barwa spoiwa po utwardzeniu/wypaleniu • barwa wypełniaczy i dodatków, dlatego poniższą tabelę należy traktować jedynie orientacyjnie.