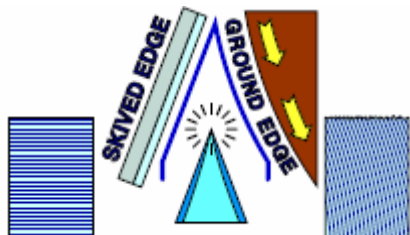


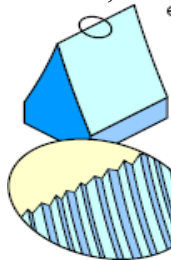
Nova izvedba SANDVIK izsekovalnih nožev:

G12 –42 Nabrušena ostrina!

Splošno znano je, da je nož z brušenim rezilnim robom ostrejši od noža s struženim rezilnim robom. Res pa je tudi, da imata obe izvedbi svoje prednosti kot tudi pomanjkljivosti. Prva očitna razlika je, da primerjava med rezilom noža z brušenim in struženim robom pokaže, da je konkavna ploskev brušenega rezilnega roba zagotavlja ostrejši odrez in za prediranje materiala potrebuje manjši pritisk in ustvarja manj mrvičenja, ko nož odstranimo iz materiala.



Značilnost brušenega rezilnega roba poudarja tudi skoraj navpična smer obdelovalnih prog ali brazd v površini zagozde rezila, ter rahlo nazobčan profil



rezilnega roba.

Ti mikroskopski znaki obdelovanja so brazde, ki nastanejo pri obdelovanju zagozde noža na vrhu jeklenega traku, vertikalno in pravokotno na rezilni rob pri nožu z brušenim robom, ter horizontalno ali paralelno z rezilnim robom pri struženem nožu. Možna pomanjkljivost noža z brušenim robom se skriva v dejstvu, da čim ostrejši je rezilni rob, večja je možnost, da se bodo nazobčane konice stisnile in nož bo pri rezanju na jeklenem nakovalcu ali sekalni podlagi izgubil velik del svojih tehničnih prednosti.

Kar samo se zastavlja vprašanje, ali je mogoče izboljšati to rezilo in še povečati natančnost rezilnega roba. In odgovor je: **DA, SEVEDA!**

Rešitev je [poliranje brušenega robu](#), ki izboljša kakovost konice rezila. Poliranje je le drug izraz za brušenje, vendar je v tem primeru brušenje mnogo finejše in nastali rezilni rob je zelo oster, zlahka predre celo zahtevne materiale in združuje prednosti brušenega in struženega robu.



Slovarček angleških izrazov:

Skived edge = struženi rob
Ground edge = brušeni rob
Polished edge = polirani rob
Standard edge = standardni rob

Povzetek

Kot je razvidno že iz imena, je SANDVIK G12 – 42 nož z 42-stopinjnim rezilnim robom. Odlikuje ga izjemno dobra obdelovalnost in upogibljivost in je kot tak eden najpomembnejših kosov najcelovitejše zbirke orodij, kar jih pozna obdelovalna industrija.

G12 – 42 je namenjen izsekovanju zahtevnih materialov, kjer je treba nadzorovati pritisk prodiranja in kjer je čistost odreza ključnega pomena.