

DICK reszelők

Méreték:

Műhelyreszelőknél és precíziós reszelőknél a fogazott rész hossza a szerszám jellemző mérete.

Tűreszelőknél a teljes hossz van megadva.

A reszelő hosszának megválasztásánál a munkadarab méretét kell figyelembe venni. A keresztmetszet mérete a legszélesebb helyre vonatkozik.

Vágot:

A reszelő durvaságát a vágatszám adja meg. Minél durvább egy reszelő, annál nagyobb az anyagleválasztás. Például: 1 - durva, előmunkáláshoz, nagyoláshoz, 2 - közepes, félsimító, 3 - finom, simító, utánmunkáláshoz vagy kis anyagleválasztáshoz.

A vágatszám a reszelő típusához, hosszához és centiméterenkénti fogszámához igazodik. A reszelők általában keresztvágattal készülnek, a felső vágat forgácsol, az alsó forgácstörőként működik. Az ilyen keresztvágattal a szerszám jó megvezetést kap.

A DICK a német vágatszámokat használja.

DICK precíziós reszelők német vágatszámok:

fog/cm >	12	16	20	25	31	38	46	56	68
100 mm		1		2	3		4	5	6
125 mm		1	2		3		4	5	6
150 mm		1	2	3		4	5	6	8
200 mm		1	2	3	4		5	6	8
250 mm	1	2	3		4	5			
300 mm	2		3	4	5				

DICK tűreszelők német vágatszámok:

fog/cm >	20	25	31	38	46	56
Minden méret	00	1	2	3	4	5

Tájékoztatóul:

A némettől eltérő svájci vágatszámok, amelyet a DICK nem használ, de más gyártókkal való összehasonlításához szükséges lehet:

Precíziós reszelők svájci vágatszámok összehasonlítás céljából

fog/cm	12	16	20	25	31	38	46	56	68
100-200 mm		00	0	1	2	3	4	5	6
250-300 mm	00	0	1	2	3	4			

Tűreszelők svájci vágatszámok összehasonlítás céljából

fog/cm	20	25	31	38	46	56
	00	1	2	3	4	5