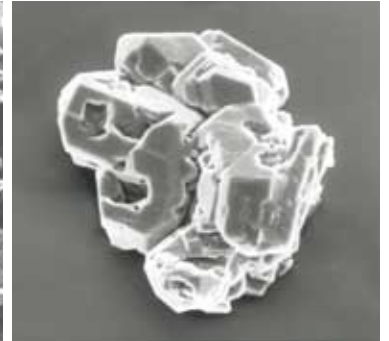
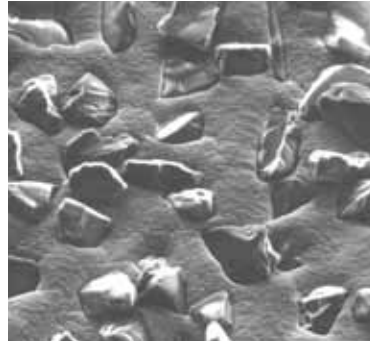
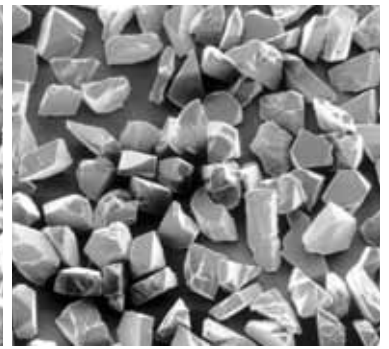
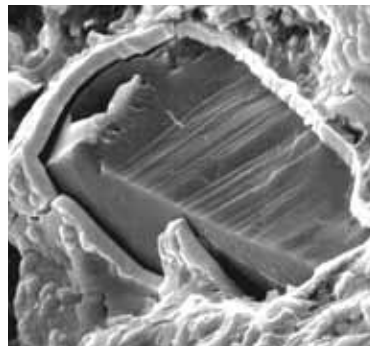




GESAMTKATALOG DIAMANT- UND CBN-WERKZEUGE



Das Unternehmen

Die Dr. Müller DIAMANTMETALL® ist ein Unternehmen mit besonderer Tradition. Firmengründer, Dr. Wilhelm Müller erfand 1935 die metallgebundene Diamantscheibe und legte damit den Grundstein zum Unternehmen. Bis heute ist die Dr. Müller DIAMANTMETALL® ein inhabergeführtes Unternehmen in der 3. Generation.

Der kontinuierliche Erfolg eines technischen Lösungsanbieters auf unserem Niveau steht und fällt mit der Fähigkeit, sich in die spezifischen Anforderungen unterschiedlichster Kunden und Branchen hineinzudenken. Ihre Anforderung ist unsere Herausforderung – dem haben wir uns von jeher gestellt.

Know-How

Durch Einsatz modernster Datenbank-Techniken sind wir heute in der Lage, auf das Fachwissen von über 75 Jahren Diamantwerkzeug-Herstellung zurückzugreifen. Unsere eigene F&E-Abteilung entwickelt innovative Lösungen zur Bewältigung auch komplexester Anforderungen – zahllose Innovationen und Patente verdeutlichen unsere lösungstechnische Kreativität.

Diese langjährige Kompetenz bei der Entwicklung von Lösungen für alle Anwendungsbereiche garantiert Mehrwert durch partnerschaftliche Zusammenarbeit und mehr Wert für Ihr überragendes Endprodukt.

FIRMENGESCHICHTE

1935

Gründung der Firma durch Dr. Wilhelm Müller in Berlin. Patentierung und Herstellung von metallgebundenen Diamantscheiben.

1947

Wiederaufnahme der Fertigung im Kreis München.

1962

Weiterführung der Firma durch die zweite Generation nach dem Tod des Firmengründers.

1944

Zerstörung der Firma durch Kriegseinwirkung.

1955

Umzug in eine eigene Produktionsstätte nach Feldafing am Starnberger See.



Flexibilität

Ob höchste Qualität oder optimale technische Zuverlässigkeit. Ob produktive Prozesse, lange Standzeit und kalkulierbare Investitionssicherheit. Ob faszinierende Schleifleistung, kontinuierliche Optimierung oder schnelle Neuentwicklung.

Ihre Anforderung ist unsere Herausforderung – völlig unabhängig von der Losgröße. Bei Bedarf sind wir direkt vor Ort, um Sie mit ergänzenden Dienstleistungen weiterzubringen:

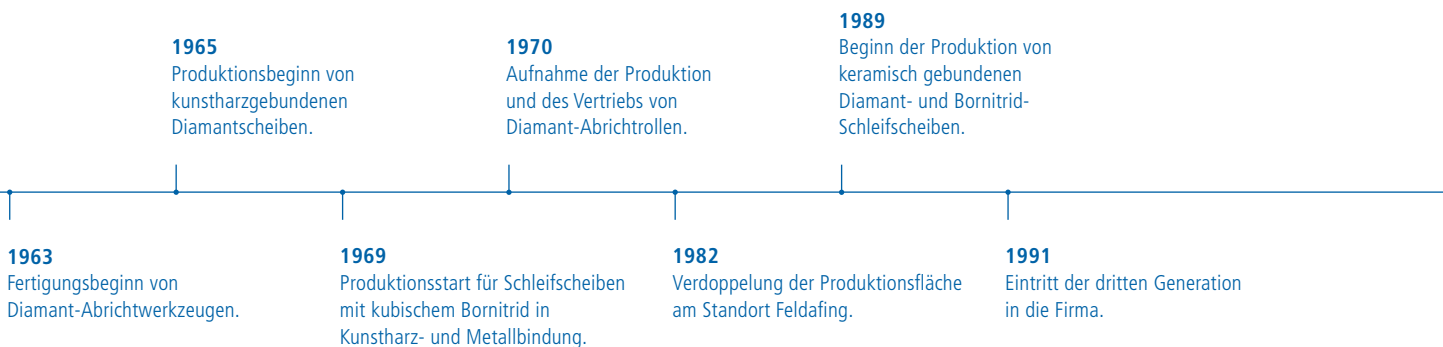
Von Schulungen und Anwendertraining durch unsere branchenerfahrenen Spezialisten bis hin zum Support in der Implementierungs- und Startphase neuer Produkte durch unsere Anwendungstechniker zur Sicherung Ihrer reibungslosen Produktion.

Produkte

In unserem Portfolio warten über 133.000 Artikel aus dem Präzisions Schleifmittel-Sektor auf Ihren Abruf – gestützt von einer starken Datenbank, die jede einzelne Seriennummer rückverfolgbar macht.

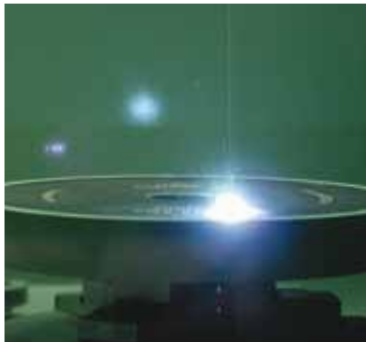
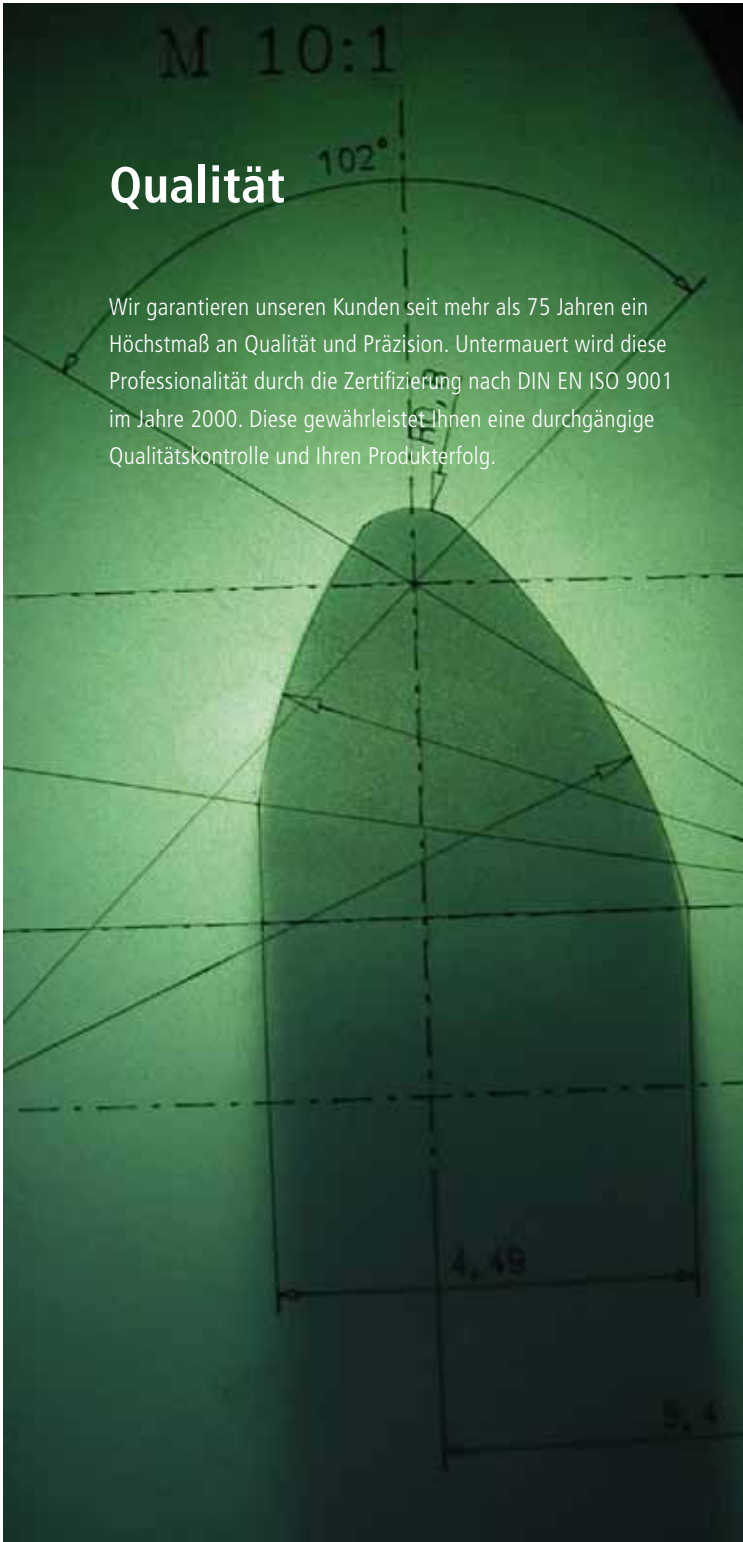
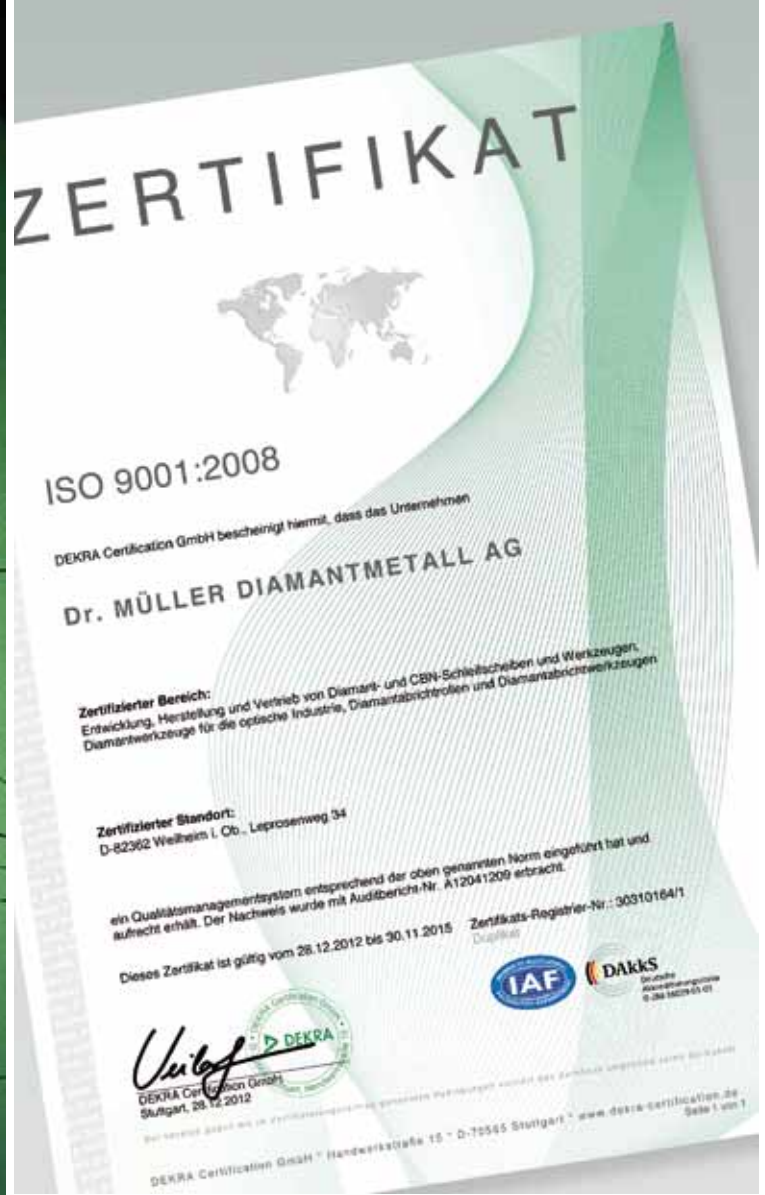
Die kontinuierliche Weiterentwicklung unserer Artikel durch unsere Forschungsabteilung gewährleistet unseren Kunden ein Optimum an Effizienz im Schleifprozess.

Wir sind Ihr Partner für komplette Neuentwicklungen in überragender Fertigungstiefe sowie für Standardprodukte.



Qualität

Wir garantieren unseren Kunden seit mehr als 75 Jahren ein Höchstmaß an Qualität und Präzision. Untermauert wird diese Professionalität durch die Zertifizierung nach DIN EN ISO 9001 im Jahre 2000. Diese gewährleistet Ihnen eine durchgängige Qualitätskontrolle und Ihren Produkterfolg.



2002
Erweiterung der Produktionsfläche durch den Bau eines zweiten Werkes in Weilheim/Obb.

2007
Umwandlung der Dr. Wilh. Müller DIAMANTMETALL, Inh. M. Schulze e.K. in die Dr. Müller DIAMANTMETALL AG.

2010
Einweihung des neuen Logistikzentrums.

2006
Erwerb und Weiterführung der Firma durch den Enkel des Firmengründers, Michael Schulze.

2008
Umzug der Produktion und Verwaltung in die neuen Räumlichkeiten des dritten Werkes in Weilheim/Obb.

2011
Ausbau der digitalen Produktionssteuerung und Erweiterung des Firmenmanagements.

Inhalt

| | |
|---|----|
| Formenübersicht Diamant- und CBN-Werkzeuge | 10 |
| Diamant- und CBN-Werkzeuge für allgemeine Anwendungen | 20 |
| Diamantwerkzeuge für die optische Industrie | 37 |
| Diamant- und CBN-Werkzeuge für die holz- und kunststoffverarbeitende Industrie | 54 |
| Diamant- und CBN-Werkzeuge zum Innenschleifen | 58 |
| Diamantfeilen | 62 |
| Diamant Profilrollen, Diamant Formrollen | 64 |
| Abrichtwerkzeuge und Diamant Poliermittel | 65 |
| Allgemeine Informationen | 70 |

FORMENÜBERSICHT

ALLGEMEINE ANWENDUNGEN

OPTISCHE INDUSTRIE

HOLZ- UND KUNSTSTOFFVERARBEITENDE INDUSTRIE

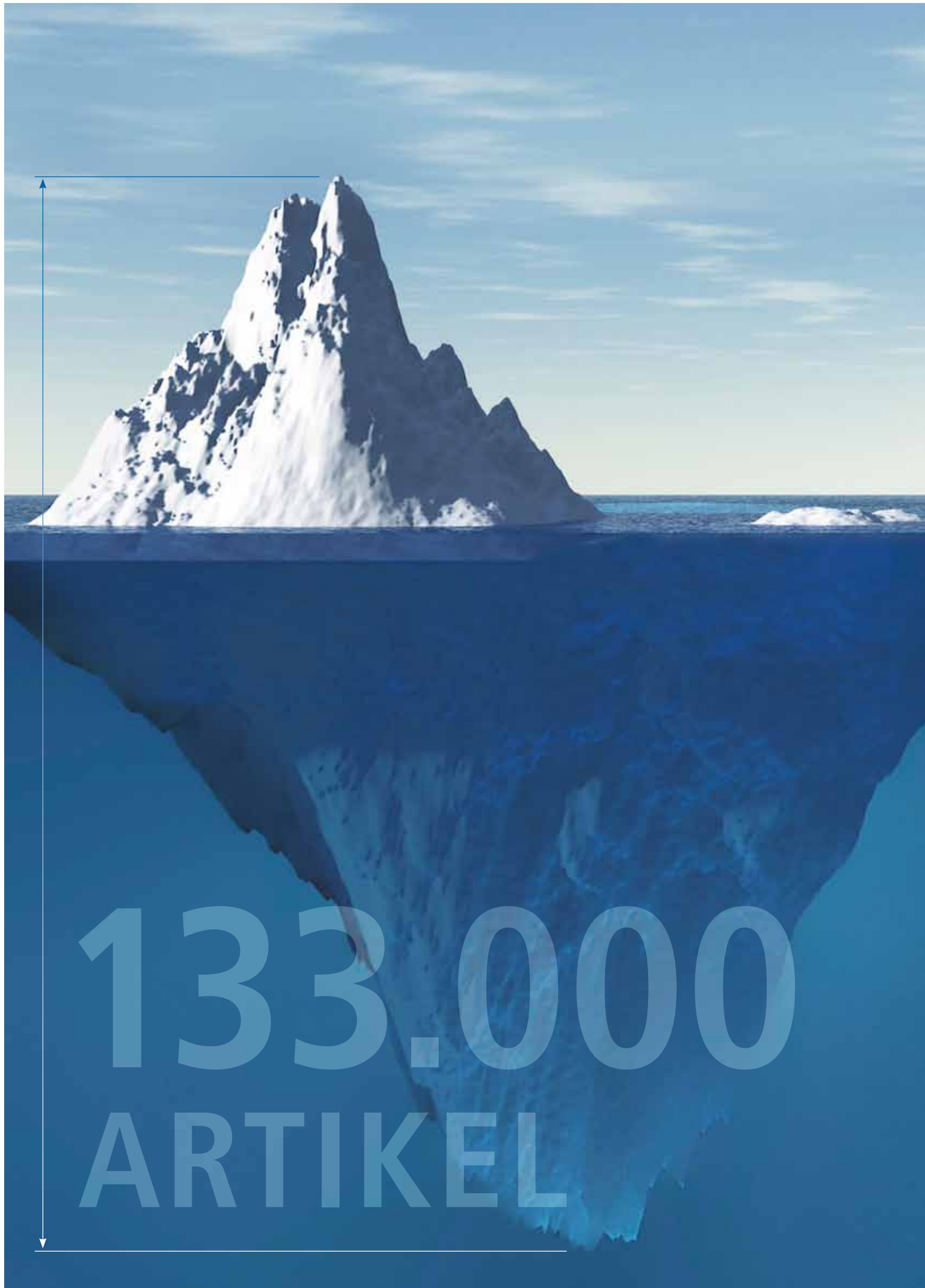
INNENSCHLEIFEN

DIAMANTFEILEN

DIAMANT PROFILROLLEN, FORMROLLEN

ABRICHTWERKZEUGE UND DIAMANT POLIERMITTEL

ALLGEMEINE INFORMATIONEN




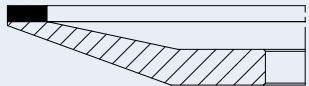
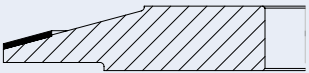
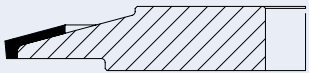

133.000
ARTIKEL

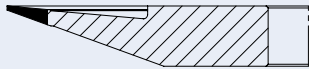
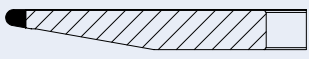
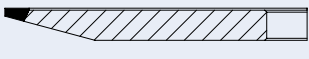
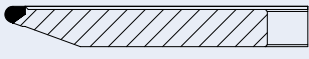
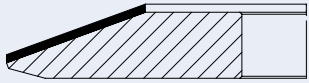
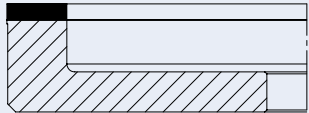
mehr⁺ wert.


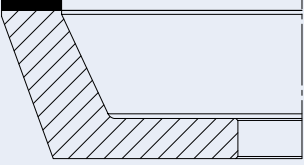


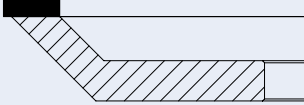
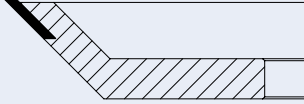
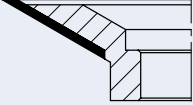
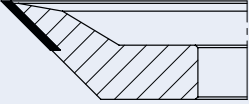
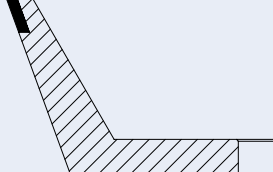
} ... durch ausgereifte Standardprodukte

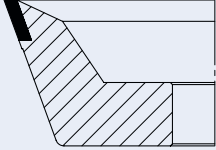


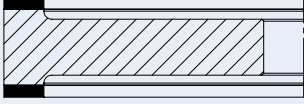



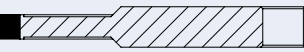

} ... durch individuell für Sie entwickelte
Lösungen

Formenübersicht

| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|--|-------|---|
| FORMENÜBERSICHT DIAMANT- UND CBN-WERKZEUGE FÜR ALLGEMEINE ANWENDUNGEN | | |
| 4A2 | 20 |  |
| 12A2/20° | 20 |  |
| 4A5 | 21 |  |
| 4Y9 | 21 |  |
| 4E9P | 21 |  |

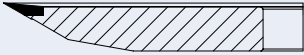

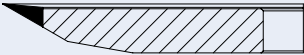
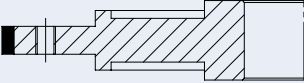
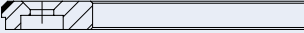
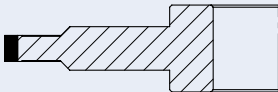
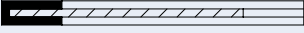
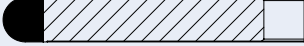
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|------|-------|---|
| 4BT9 | 22 |  |
| 4F9 | 22 |  |
| 4ET9 | 22 |  |
| 4F5 | 23 |  |
| 4V5 | 23 |  |
| 6A2 | 23 |  |

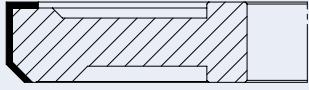
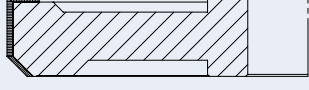
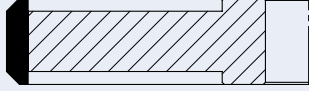
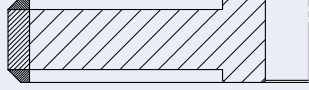
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|----------|-------|---|
| 6V5 | 24 |  |
| 11A2 | 24 |  |
| 12A2/45° | 24 |  |
| 12V2 | 25 |  |
| 12C9 | 25 |  |
| 12V9 | 25 |  |
| 12V9/30° | 26 |  |
| 12V9C | 26 |  |
| 11V9 | 26 |  |

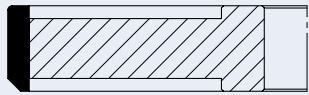
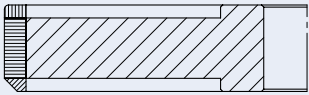
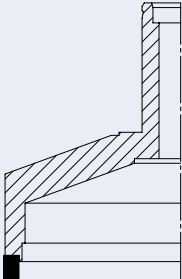
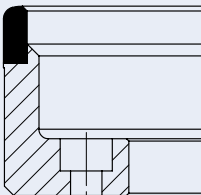
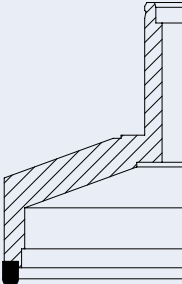
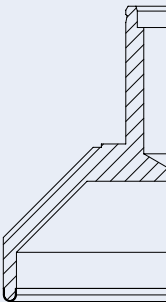
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|-------|-------|---|
| 11V9C | 27 |  |
| 11V2 | 27 |  |
| 6A9 | 27 |  |
| 9A3 | 28 |  |
| 14U1 | 28 |  |
| 14L1 | 28 |  |
| 1L1 | 29 |  |
| 14A1 | 29 |  |
| 3A1 | 29 |  |

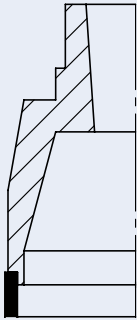
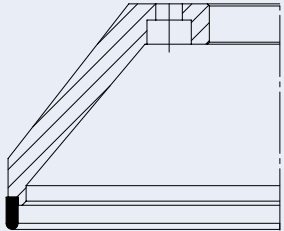
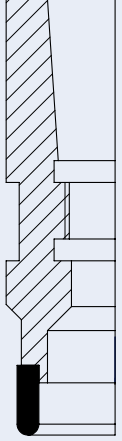
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|--------|-------|-----------|
| 1A8 | 30 | |
| 1A1 | 30 | |
| 1A1-CL | 30 | |
| 1DU1 | 31 | |
| 1A1R | 31 | |
| 14E9 | 31 | |
| 14E1 | 32 | |
| 14EE1 | 32 | |
| 1EE1 | 32 | |

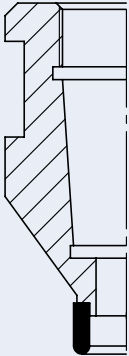
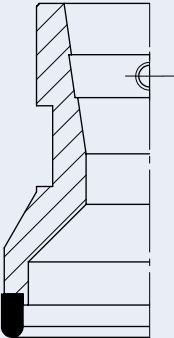
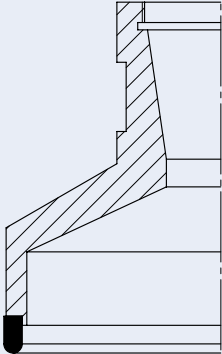
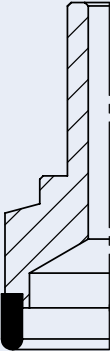
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|-------|-------|-----------|
| 14FF1 | 33 | |
| 1FF1 | 33 | |
| 14F1 | 33 | |
| 4A9 | 34 | |
| 14V1 | 34 | |
| 1V1 | 34 | |
| 1V8 | 35 | |
| 1F8 | 35 | |
| 4B9 | 35 | |


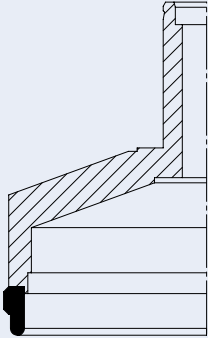
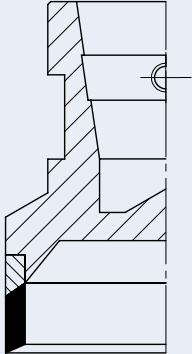
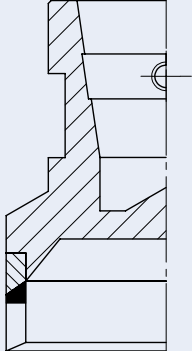
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|---|-------|---|
| 4B4 | 36 |  |
| 14K1 | 36 |  |
| 4K9 | 36 |  |
| FORMENÜBERSICHT DIAMANTWERKZEUGE FÜR DIE OPTISCHE INDUSTRIE | | |
| E | 37 |  |
| F | 37 |  |
| D | 38 |  |
| 1A1R(S) | 38 |  |
| 1F1 | 38 |  |

| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|-------|-------|---|
| EZ3 | 39 |  |
| EZ3/A | 39 |  |
| EZ4 | 39 |  |
| EZ4/A | 40 |  |

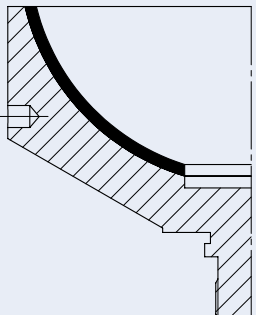
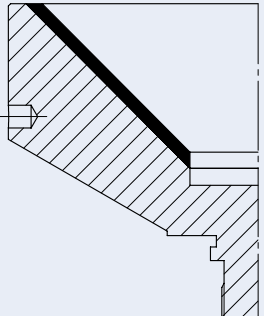
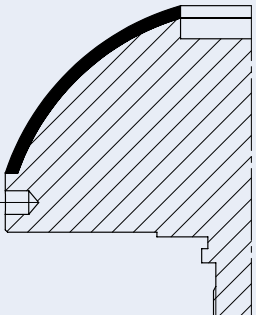
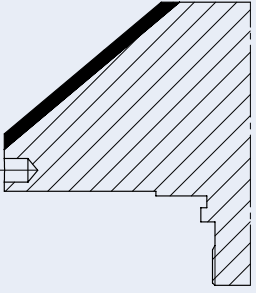
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|--------------|-------|---|
| EZ5 | 40 |  |
| EZ5/A | 40 |  |
| PF | 41 |  |
| PF/R | 41 |  |
| RF | 42 |  |
| RF(S) | 42 |  |

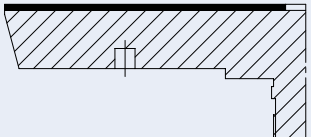
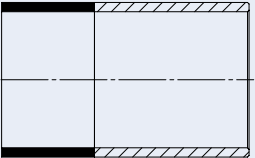
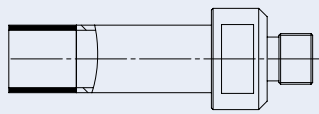
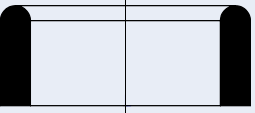

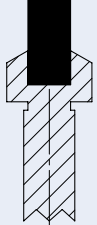
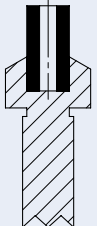
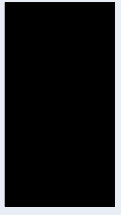
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|------------------------|-------|---|
| Aufnahme für RF | 43 |  |
| Aufnahme für RF | 43 |  |
| Aufnahme für RF | 44 |  |




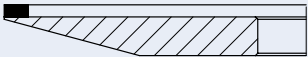
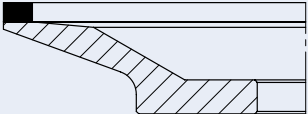
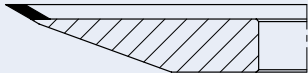

| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|---|-------|---|
| Aufnahme für RF | 44 |  |
| Aufnahme für RF (mit Bajonettanschluss) | 44 |  |
| Aufnahme für RF (Steilkegel) | 45 |  |
| Aufnahme für RF | 45 |  |

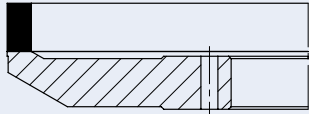
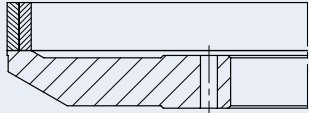




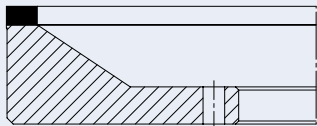
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|------------------------------------|-------|---|
| Aufnahme für RF | 45 |  |
| KW | 46 |  |
| TF | 46 |  |
| TF/S (mit Spülschlitzen) | 47 |  |

FORMENÜBERSICHT

| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|------|-------|---|
| A | 47 |  |
| B | 48 |  |
| FK | 48 |  |
| FKE | 49 |  |

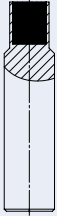
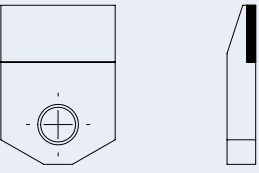
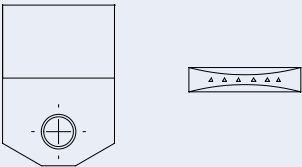
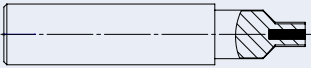
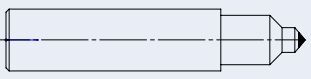
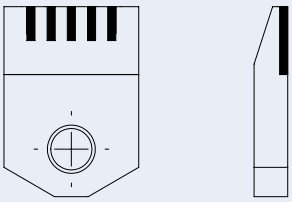
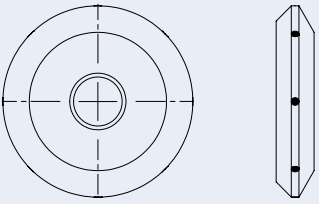
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|--------|-------|---|
| C | 49 |  |
| HB1 | 50 |  |
| HB2 | 50 |  |
| SR | 51 |  |
| SP | 51 |  |
| FSN-MF | 51 |  |
| FSH-MF | 52 |  |
| FSN-OK | 52 |  |

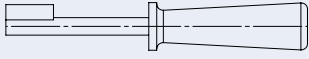
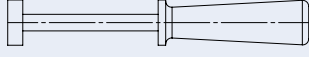


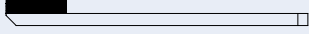
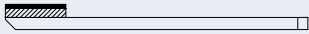
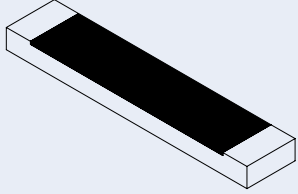
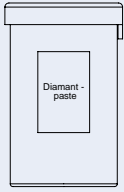

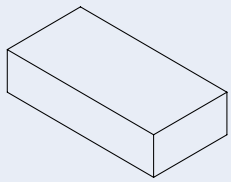
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|--|-------|---|
| FSW-OK | 52 |  |
| PP | 53 |  |
| PK-PP | 53 |  |
| FORMENÜBERSICHT DIAMANT- UND CBN-WERKZEUGE FÜR DIE HOLZ- UND KUNSTSTOFFVERARBEITENDE INDUSTRIE | | |
| F100SG | 54 |  |
| F105SG | 54 |  |
| F145SG | 55 |  |
| F160SG | 55 |  |

| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|------------------|-------|---|
| F190SG | 55 |  |
| F190SG/A | 56 |  |
| F240SG | 56 |  |
| F240SG/A | 56 |  |
| F240SG(1) | 57 |  |
| F240SG(2) | 57 |  |
| 6A2G | 57 |  |

| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|--|-------|-----------|
| FORMENÜBERSICHT DIAMANT- UND CBN-WERKZEUGE ZUM INNENSCHLEIFEN | | |
| 1A1W-1 | 58 | |
| 1A1W-2 | 58 | |
| 1A1W-1(S) | 59 | |
| 1A1W-2(S) | 59 | |
| 1A1W-ZR(S) | 59 | |
| 1A1W-PS(S) | 60 | |
| 1A1W-R(S) | 60 | |
| 1A1W-S(S) | 60 | |
| 1A1W-PSU(S) | 61 | |

| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|--|-------|-----------|
| FORMENÜBERSICHT DIAMANTFEILEN | | |
| NF DIAMANT NADELFEILEN | 62 | |
| MF DIAMANT MASCHINENFEILEN | 62 | |
| HF DIAMANT HANDFEILEN | 63 | |
| RF DIAMANT RIFFELFEILEN | 63 | |
| FORMENÜBERSICHT DIAMANT PROFILROLLEN, DIAMANT FORMROLLEN | | |
| PRORO | 64 | |
| FORO | 64 | |

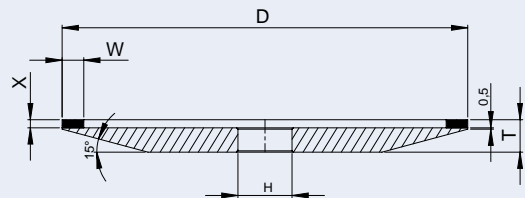
| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|---|-------|---|
| FORMENÜBERSICHT ABRICHTWERKZEUGE UND DIAMANT POLIERMITTEL | | |
| TK oder VS ABRICHTER | 65 |  |
| APN oder APS ABRICHTER | 65 |  |
| APS/Z oder APN/Z ABRICHTER | 66 |  |
| AMKA ABRICHTER | 66 |  |
| AMKB ABRICHTER | 66 |  |
| APMK ABRICHTER | 67 |  |
| AR ABRICHTER | 67 |  |

| FORM | SEITE | ABBILDUNG |
|-----------------------------------|-------|---|
| HT HANDABRICHTER | 67 |    |
| HLB oder HLK HANDLÄPPER | 68 |    |
| DAZL(S) | 68 |  |
| DPAS | 68 |  |
| DS | 69 |  |
| Schärfstein | 69 |  |

WERKZEUGE

für allgemeine Anwendungen

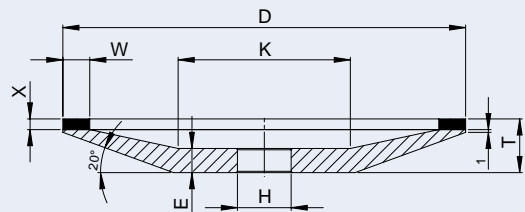
4A2



| | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 40-400mm; W 2-90mm; X 1-10mm | | | | | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | H | | | |
| | 4A2 | 125 | 5 | 2 | 9 | 20 | MDT | D64 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

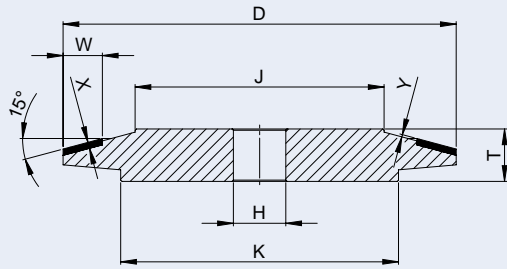
12A2/20°



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 50-300mm; W 2-20mm; X 1-10mm | | | | | | | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | H | E | K | | | |
| | 12A2/20° | 200 | 6 | 2 | 22 | 32 | 11 | 99 | MDT | D64 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

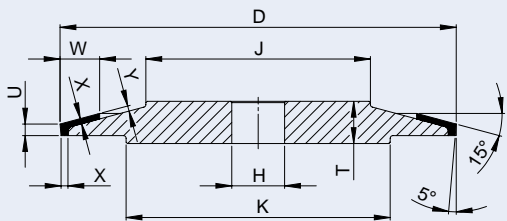
4A5



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 50-250mm; W 4-34mm; X 1-6mm | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | H | K | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 4A5 | 200 | 15 | 1 | 27 | 50,8 | 160 | 100 | 0,5 | MDT | B151 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

4Y9

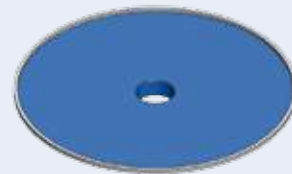
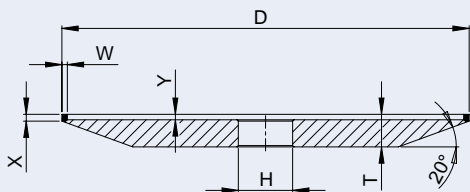


ALLGEMEINE ANWENDUNGEN

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 50-350mm; W 10-80mm; X 1-15mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | U | X | T | H | K | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 4Y9 | 250 | 15 | 2,8 | 1 | 27 | 50,8 | 214 | 180 | 0,5 | MDT | B151 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

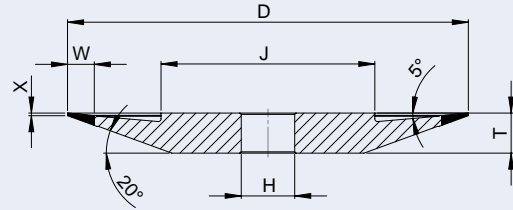
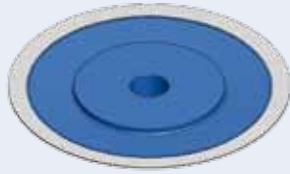
4E9P



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|-----------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|--|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 50-350mm; W 2-5mm; X 1-5mm | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | H | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | | |
| | 4E9P | 200 | 2 | 2,5 | 22 | 50,8 | 2 | MDT | B151 | C125 | | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

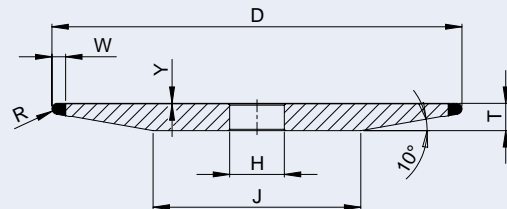
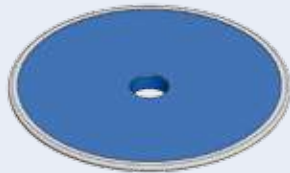
4BT9



| | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 30-250mm; W 4-15mm; X 0,2-10mm | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | H | J | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
| | 4BT9 | 100 | 10 | 1 | 10 | 32 | 50 | MDT | B151 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

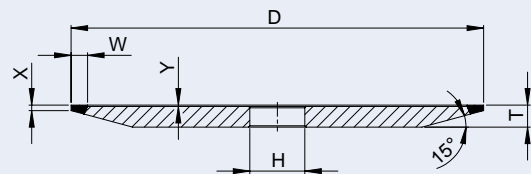
4F9



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 35-400mm; W 2-15mm | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | R | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
| | 4F9 | 100 | 6 | R1 | 8 | 20 | 40 | 0,2 | MDT | B151 | C75 |

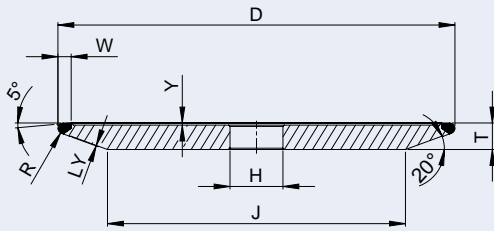
Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

4ET9



| | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 50-200mm; W 2-10mm; X 1-5mm | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | H | T | Y | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
| | 4ET9 | 125 | 5 | 2 | 20 | 8 | 1 | MDT | D64 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

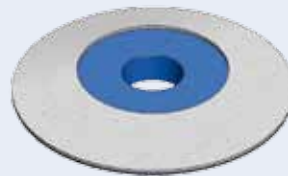
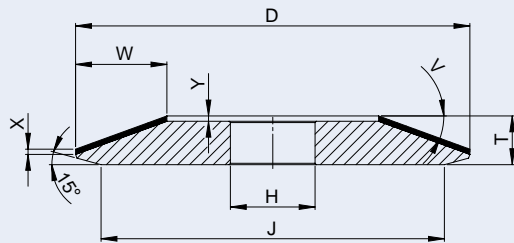
4F5**SPEZIFIKATION**

ABMESSUNGEN: D 50-150mm; W 3-6mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | R | T | H | J | Y | LY | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|----|---|----|----|-----|-----|---------|---------|---------------|
| 4F5 | 100 | 5 | R2 | 8 | 20 | 71 | 0,8 | 0,8 | MDT | D126 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

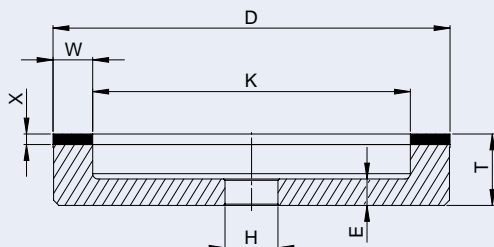
4V5**SPEZIFIKATION**

ABMESSUNGEN: D 60-350mm; W 8-60mm; X 1,5-5mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | V | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|------|-----|----|-----|----|----|----|-----|-----|---------|---------|---------------|
| 4V5 | 150 | 30 | 1,5 | 20 | 18 | 20 | 130 | 0,5 | MDT | D64 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

6A2**SPEZIFIKATION**

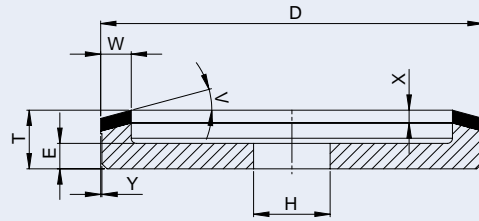
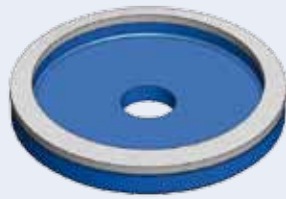
ABMESSUNGEN: D 12-500mm (MDX bis max. D 400mm); W 5-100mm; X 2-20mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | T | H | E | K | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|---|----|----|----|-----|---------|---------|---------------|
| 6A2 | 150 | 6 | 2 | 25 | 20 | 10 | 138 | MDT | D126 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

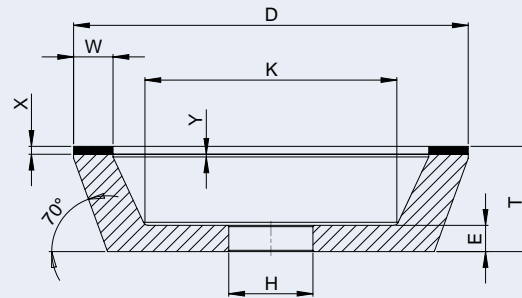
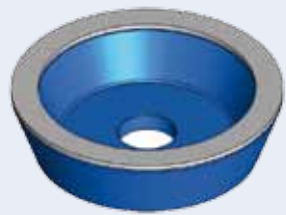
6V5



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|-----------------|----------------------|--|--|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 50-300mm; W 3-50mm; X 2-10mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | V | H | BINDUNG | KÖRNRUNG | KONZENTRATION | | | |
| | 6V5 | 75 | 5 | 5 | 30 | 20 | MDT | B126 | C100 | | | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

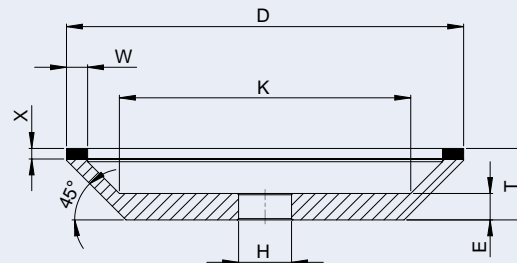
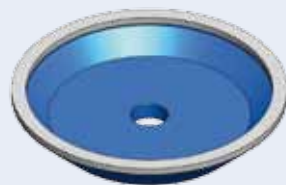
11A2



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|-----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 30-400mm; W 5-30mm; X 2-15mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | H | E | K | Y | BINDUNG | KÖRNRUNG | KONZENTRATION |
| | 11A2 | 125 | 12,5 | 4 | 27 | 20 | 10 | 89 | 1 | MDT | D64 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

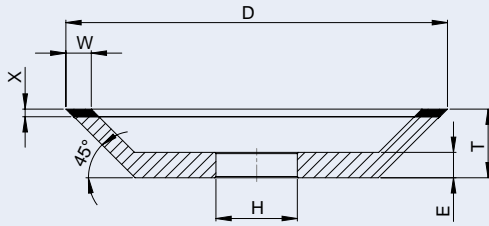
12A2/45°



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|-----------------|----------------------|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 50-400mm; W 5-30mm; X 2-15mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | H | E | K | BINDUNG | KÖRNRUNG | KONZENTRATION | |
| | 12A2/45° | 125 | 10 | 2 | 25 | 20 | 10 | 79 | MDT | D126 | C75 | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

12V2



SPEZIFIKATION

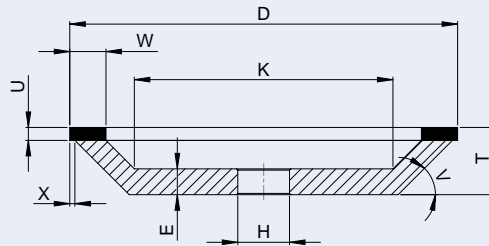
ABMESSUNGEN: D 30-250mm; W 3-25mm; X 2-10mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | T | H | E | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|---|----|----|----|---------|---------|---------------|
| 12V2 | 100 | 7 | 2 | 26 | 20 | 10 | MDT | D46 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

12C9



SPEZIFIKATION

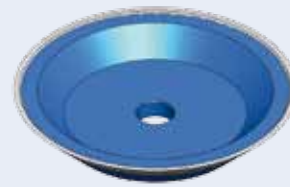
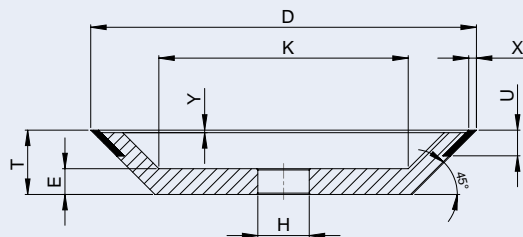
ABMESSUNGEN: D 40-250mm; W 4-20mm; U 3-22mm; X 2-10mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | U | X | V | H | K | T | E | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|----|---|---|-----|----|----|----|----|---------|---------|---------------|
| 12C9 | 125 | 10 | 4 | 2 | 45° | 20 | 81 | 26 | 10 | MDT | D91 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

12V9



SPEZIFIKATION

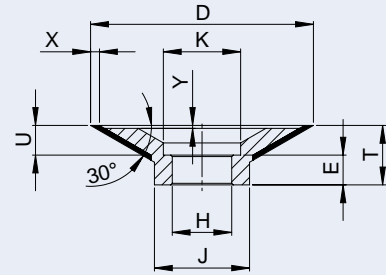
ABMESSUNGEN: D 25-400mm; U 6-15mm; X 1-10mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall),
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | T | H | E | K | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|----|---|----|----|----|----|---|---------|---------|---------------|
| 12V9 | 100 | 10 | 2 | 20 | 20 | 10 | 62 | 1 | MDT | D64 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

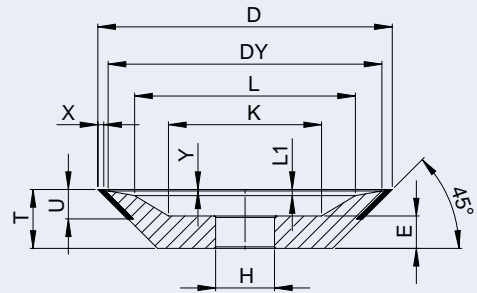
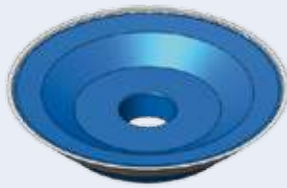
12V9/30°



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 75-250mm; U 6-10mm; X 2-3mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | E | K | Y | T | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 12V9/30° | 100 | 10 | 3 | 10 | 44 | 1 | 20 | 20 | MDT | D107 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

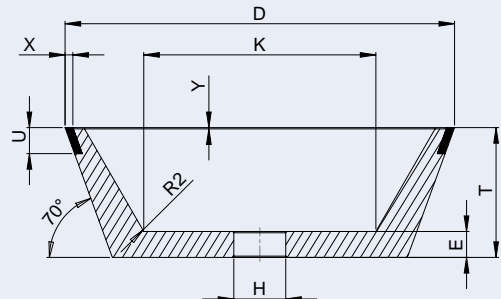
12V9C



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|--|--|--|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 75-150mm; U 10-15mm; X 2-3mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | | | | |
| | 12V9C | 100 | 10 | 3 | 20 | MDT | D46 | C100 | | | | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

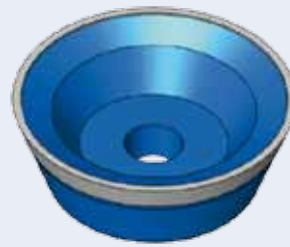
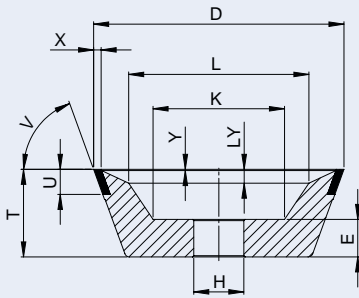
11V9



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 40-200mm; U 6-20mm; X 1,5-10mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | T | H | E | K | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 11V9 | 125 | 10 | 3 | 40 | 20 | 10 | 76 | 1 | MDT | D64 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

11V9C



SPEZIFIKATION

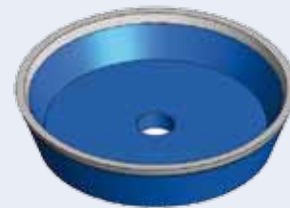
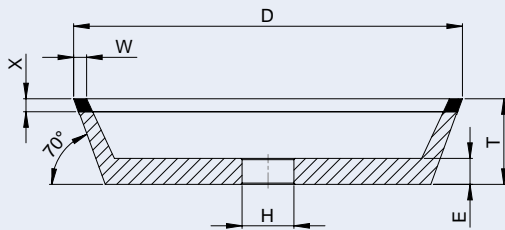
ABMESSUNGEN: D 50-150mm; U 10mm; X 2-5mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | H | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|-------|-----|----|---|----|---------|---------|---------------|
| 11V9C | 100 | 10 | 3 | 20 | MDT | D46 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

11V2



SPEZIFIKATION

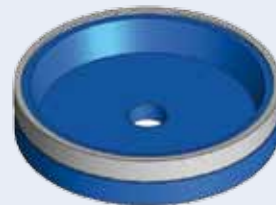
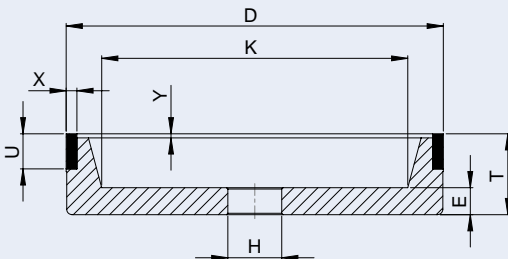
ABMESSUNGEN: D 15-250mm; W 1,5-18mm; X 1-10mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | T | H | E | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|------|----|---|---|----|----|----|---------|---------|---------------|
| 11V2 | 75 | 4 | 3 | 33 | 20 | 10 | MDT | D126 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

6A9



SPEZIFIKATION

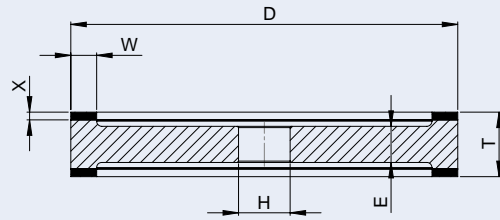
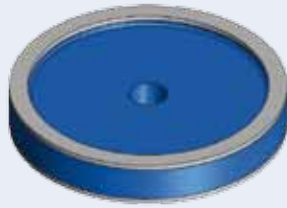
ABMESSUNGEN: D 15-600mm (MDX bis max. D 400mm); U 6-25mm; X 2-10mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | T | H | E | K | Y | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|------|-----|----|---|----|----|----|-----|-----|---------|---------|---------------|
| 6A9 | 125 | 10 | 2 | 30 | 20 | 10 | 101 | 1,5 | MDT | D126 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

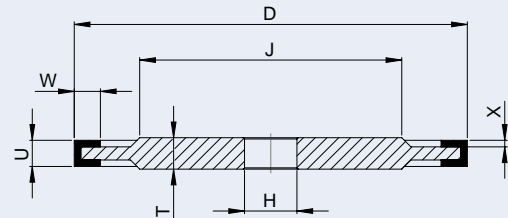
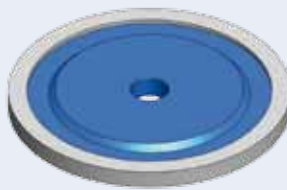
9A3



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 50-600mm (MDX bis max. D 400mm); W 2-15mm; X 1-8mm | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | H | E | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | |
| | 9A3 | 175 | 6 | 3 | 35 | 20 | 14 | MDT | D64 | C75 | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

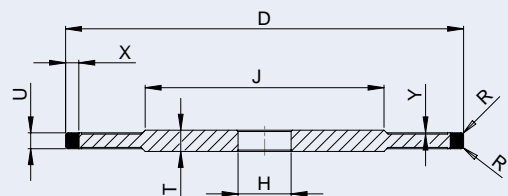
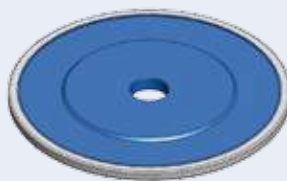
14U1



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 75-500mm (MDX bis max. D 400mm); W 2-10mm; U 4-20mm; X 1-6mm | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | U | X | T | H | J | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 14U1 | 125 | 6 | 8 | 2 | 10 | 20 | 80 | MDT | D91 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

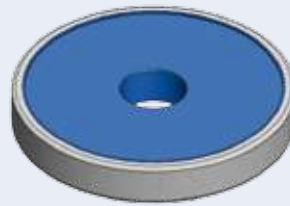
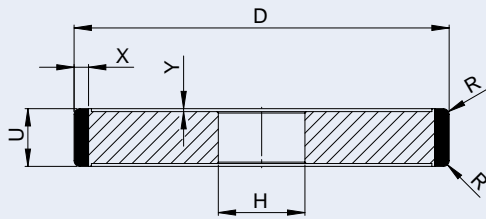
14L1



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 30-600mm (MDX bis max. D 400mm); U 2-25mm; X 1-10mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | R | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 14L1 | 125 | 5 | 2 | 0,5 | 8 | 20 | 100 | 0,2 | MDT | D64 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1L1



SPEZIFIKATION

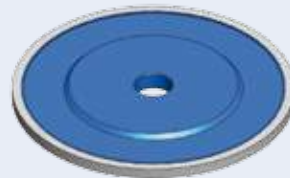
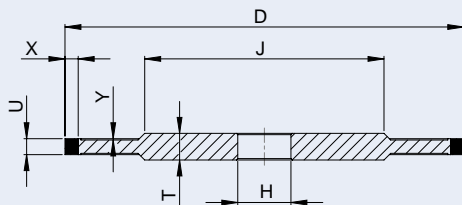
ABMESSUNGEN: D 50-400mm; U 5-40mm; X 3-6mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | R | H | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|---|---|----|-----|---------|---------|---------------|
| 1L1 | 100 | 8 | 5 | 2 | 20 | 0,2 | MDT | D64 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

14A1



SPEZIFIKATION

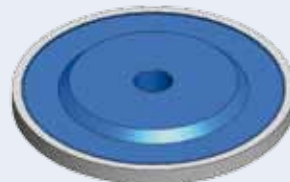
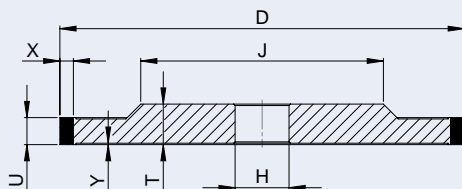
ABMESSUNGEN: D 10-600mm (MDX bis max. D 400mm); U 0,6-35mm; X 2-20mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|----|---|----|-----|-----|-----|---------|---------|---------------|
| 14A1 | 300 | 10 | 4 | 15 | 127 | 250 | 0,2 | MDT | D126 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

3A1



SPEZIFIKATION

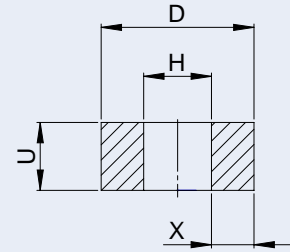
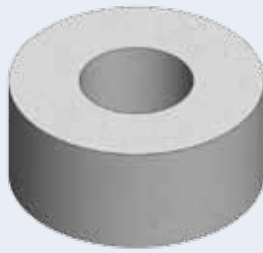
ABMESSUNGEN: D 10-600mm (MDX bis max. D 400mm); U 0,6-35mm; X 2-20mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|----|---|----|-----|-----|-----|---------|---------|---------------|
| 3A1 | 300 | 10 | 3 | 15 | 127 | 250 | 0,2 | MDT | D126 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

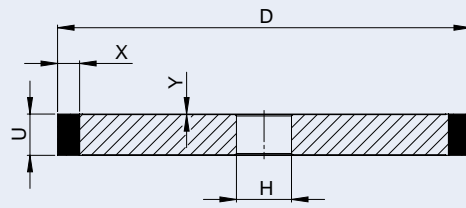
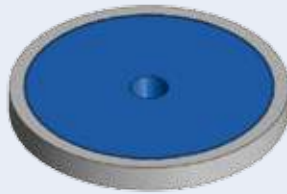
1A8



| | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 25-80mm; U möglich 3-90mm; X 1-35mm | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 1A8 | 40 | 20 | 10 | 20 | MDT | D46 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

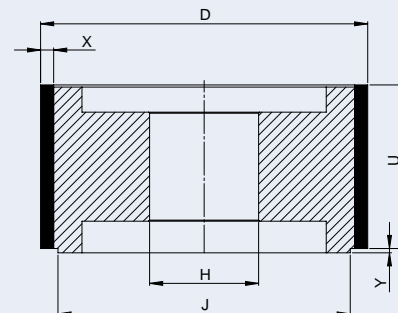
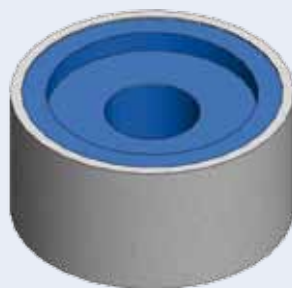
1A1



| | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 10-600mm (MDX bis max. D 400mm); U 4-100mm; X 2-30mm | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | H | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 1A1 | 300 | 20 | 3 | 127 | 0,2 | MDT | D126 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

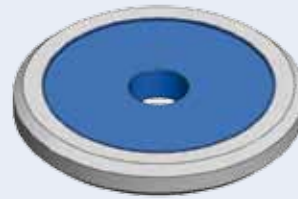
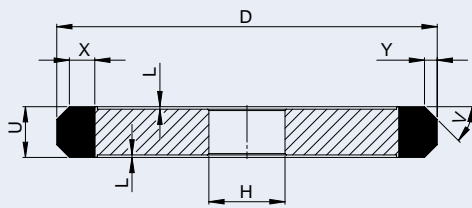
1A1-CL



| | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|--|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 150-500mm; U 50-350mm; X 5-25mm | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff) | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | |
| | ANMERKUNG: | Anwendung: Durchgangsschleifen; Für das Einstichschleifen gilt die Werkzeugform 1A1-CL-E | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 1A1-CL | 450 | 305 | 6 | 228,6 | MDT | D91 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1DU1



SPEZIFIKATION

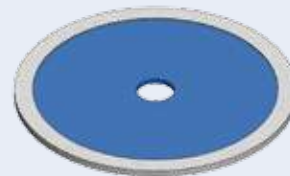
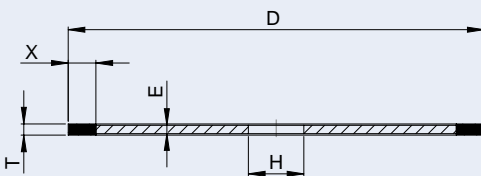
ABMESSUNGEN: D 100-300mm; U 8-45mm; X 5-20mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | V | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|----|---|----|----|---------|---------|---------------|
| 1DU1 | 100 | 20 | 2 | 45 | 30 | MDT | D54 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1A1R



SPEZIFIKATION

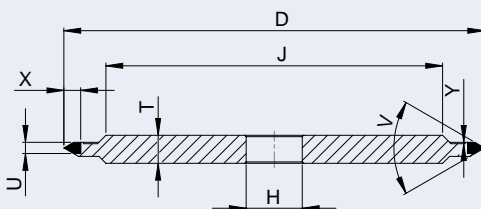
ABMESSUNGEN: D 75-350mm; X 5-10mm; T 0,8-2,5mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | T | H | E | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|---|-----|---|---------|---------|---------------|
| 1A1R | 150 | 7 | 1 | 0,8 | 1 | MDT | D126 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

14E9



SPEZIFIKATION

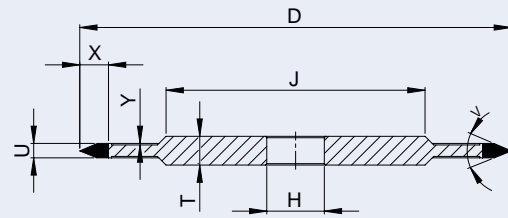
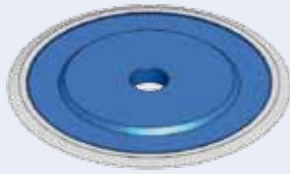
ABMESSUNGEN: D 35-350mm; U 0,8-5mm; X 5-10mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | V | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|----|---|---|-----|---|----|----|-----|---------|---------|---------------|
| 14E9 | 75 | 3 | 6 | 60° | 7 | 20 | 45 | 0,2 | MDX | D91 | C125 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

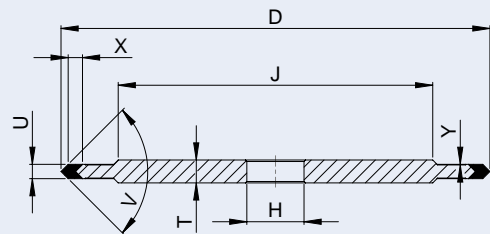
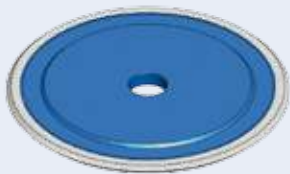
14E1



| | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 100-400mm; U 3-26mm; X 3-20mm | | | | | | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX(Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | V | T | H | | | |
| | 14E1 | 100 | 5 | 5 | 80 | 8 | 20 | MDT | D54 | C150 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

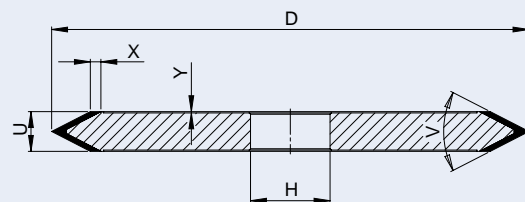
14EE1



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 25-450mm (MDX bis max. D 400mm); U 2-40mm; X 1-15mm | | | | | | | | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | V | T | H | J | Y | | | |
| | 14EE1 | 150 | 3 | 2 | 60° | 6 | 30 | 120 | 0,2 | MDX | D126 | C150 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

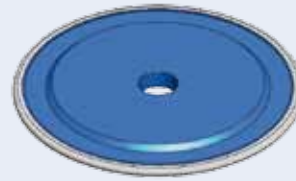
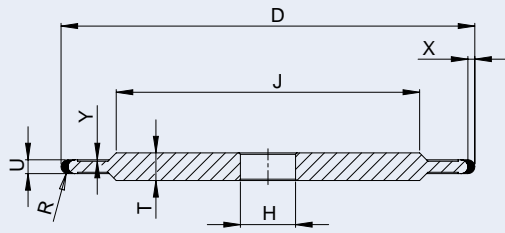
1EE1



| | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|-----------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 25-450mm; U 2-40mm; X 1-15mm | | | | | | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
| | BINDUNGEN: | MTD (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | V | Y | H | | | |
| | 1EE1 | 75 | 6 | 4 | 90 | 0,2 | 20 | MDT | B76 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

14FF1



SPEZIFIKATION

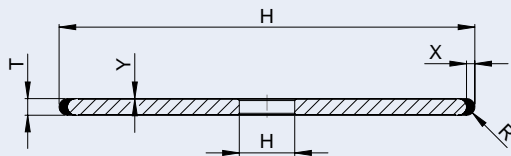
ABMESSUNGEN: D 25-300mm; U 1-10mm; T 6-35mm
BINDUNGEN: MTD (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | R | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|-------|-----|------|---|-----|----|-----|-----|-----|---------|---------|---------------|
| 14FF1 | 200 | 12,2 | 5 | 6,1 | 16 | 127 | 145 | 0,2 | MDX | D126 | C125 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1FF1



SPEZIFIKATION

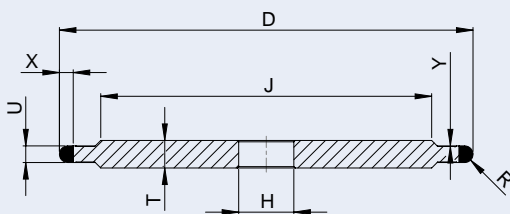
ABMESSUNGEN: D 25-300mm; X 1-10mm; T 6-35mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | R | T | H | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|----|---|----|-----|---------|---------|---------------|
| 1FF1 | 125 | 4 | R4 | 8 | 20 | 0,2 | MDT | D126 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

14F1



SPEZIFIKATION

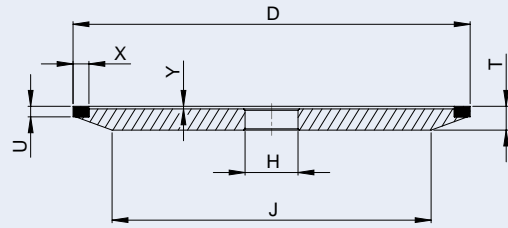
ABMESSUNGEN: D 20-500mm (MDX bis max. D 400mm); U 0,6-30mm; X 2-20mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | R | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|---|----|---|----|----|-----|---------|---------|---------------|
| 14F1 | 100 | 2 | 3 | R1 | 6 | 20 | 70 | 0,2 | MDT | D91 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

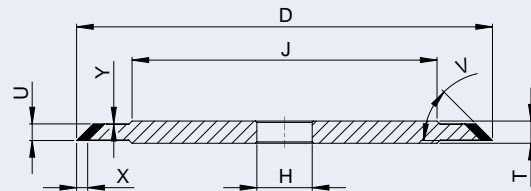
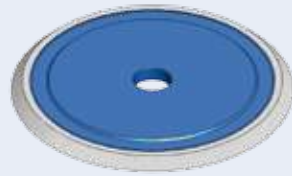
4A9



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 35-500mm (MDX bis max. D 400mm); U 0,5-16mm; X 2-16mm | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik) | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 4A9 | 125 | 2 | 6 | 8 | 20 | 88 | 0,2 | MDT | D126 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

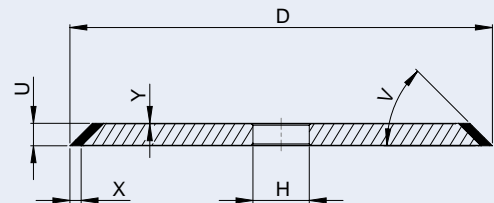
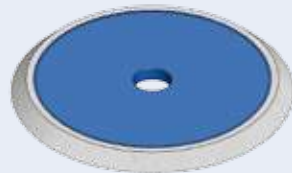
14V1



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 40-500mm (MDX bis max. D 400mm); U 2-20mm; X 2-15mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | V | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 14V1 | 175 | 6 | 3 | 60° | 10 | 32 | 140 | 0,2 | MDT | B126 | C100 |

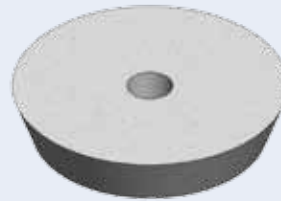
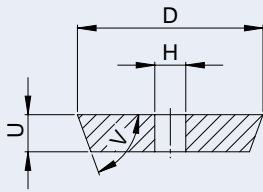
Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1V1



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 40-500mm (MDX bis max. D 400mm); U 4-35mm; X 2-20mm | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | V | H | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | |
| | 1V1 | 125 | 6 | 4 | 70° | 20 | 0,2 | MDT | D126 | C75 | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

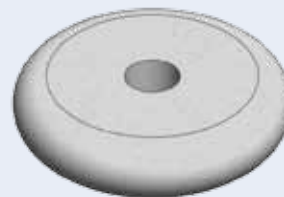
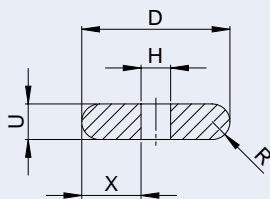
1V8**SPEZIFIKATION**

ABMESSUNGEN: D 30-75mm; U 3-10mm; X 5-15mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | V | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|----|---|----|----|----|---------|---------|---------------|
| 1V8 | 50 | 6 | 15 | 85 | 20 | MDT | B126 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

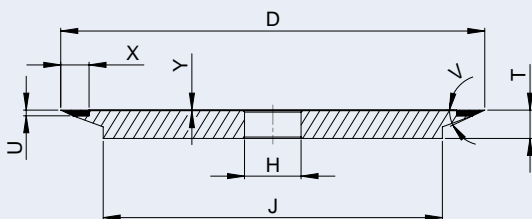
1F8**SPEZIFIKATION**

ABMESSUNGEN: D 25-60mm; U 2-10mm; X 10-20mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | R | X | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|----|-----|-----|----|---|---------|---------|---------------|
| 1F8 | 40 | 3,2 | 1,6 | 17 | 6 | MDT | B126 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

4B9**SPEZIFIKATION**

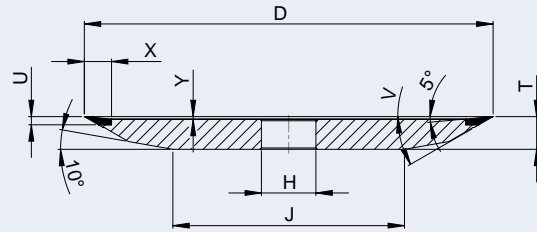
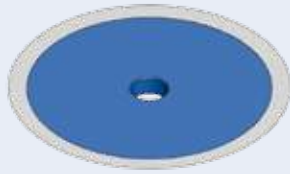
ABMESSUNGEN: D 75-200mm; U 0,75-5mm; X 3-15mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | V | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|---|-----|---|----|-----|-----|---------|---------|---------------|
| 4B9 | 150 | 1 | 6 | 20° | 8 | 32 | 130 | 0,2 | MDT | D64 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

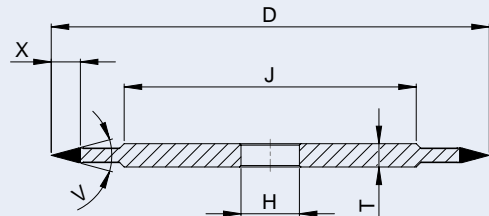
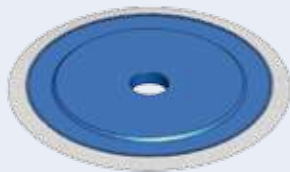
4B4



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 25-200mm; U 1,5-4mm; X 3-10mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | V | T | H | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | 4B4 | 150 | 2 | 6 | 30° | 10 | 22 | 85 | 0,7 | MDT | D64 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

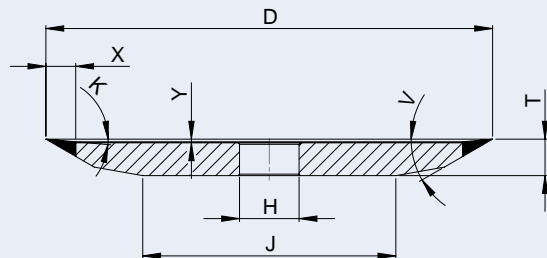
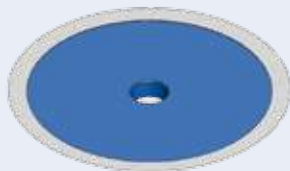
14K1



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|--|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 35-300mm; X 3-10mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | X | V | T | H | J | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | | |
| | 14K1 | 150 | 4 | 30° | 8 | 22 | 120 | MDT | D64 | C100 | | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

4K9

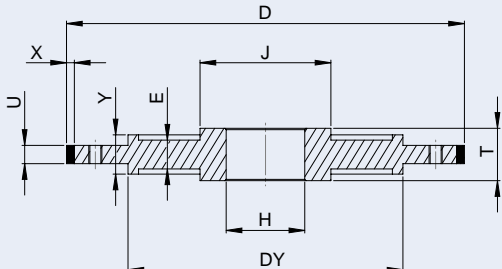



| | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 30-350mm; X 2-20mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | X | V | H | K | J | Y | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | |
| | 4K9 | 150 | 7 | 20° | 22 | 0,5° | 105 | 0,2 | MDT | D64 | C125 | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

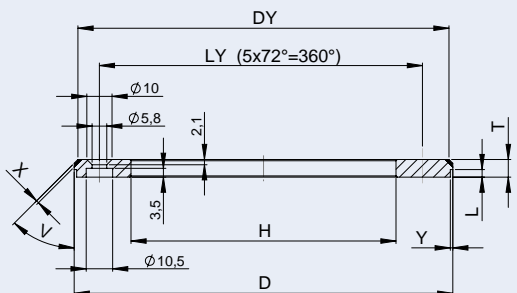

WERKZEUGE

für die optische Industrie



E

| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 60-210mm; U 4-60mm; X 2-4mm BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch) KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) DIN: 58742 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|------|---|----|----|---|----|----|----|---------|---------|---------------|---------|---------------|---|-----|---|---|----|----|---|----|----|----|-----|-----|-----|
| BESTELLBEISPIEL | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>FORM</th> <th>D</th> <th>U</th> <th>X</th> <th>T</th> <th>H</th> <th>E</th> <th>J</th> <th>Y</th> <th>DY</th> <th>BINDUNG</th> <th>KÖRNUNG</th> <th>KONZENTRATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>E</td> <td>100</td> <td>8</td> <td>2</td> <td>20</td> <td>20</td> <td>6</td> <td>35</td> <td>15</td> <td>65</td> <td>MDX</td> <td>D64</td> <td>C90</td> </tr> </tbody> </table> | FORM | D | U | X | T | H | E | J | Y | DY | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | E | 100 | 8 | 2 | 20 | 20 | 6 | 35 | 15 | 65 | MDX | D64 | C90 |
| FORM | D | U | X | T | H | E | J | Y | DY | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | | | | | | | | | | | | | | | |
| E | 100 | 8 | 2 | 20 | 20 | 6 | 35 | 15 | 65 | MDX | D64 | C90 | | | | | | | | | | | | | | | |

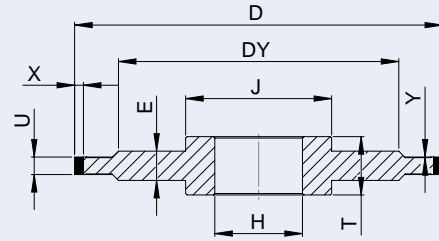
Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage



F

| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 90-200mm; X 2-3mm BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch) KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) DIN: 58742 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|------|-----|---|----|---|-----|----|-----|---------|---------|---------------|---------|---------------|---|-----|---|-----|---|----|---|-----|----|-----|-----|-----|-----|
| BESTELLBEISPIEL | <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>FORM</th> <th>D</th> <th>X</th> <th>V</th> <th>T</th> <th>H</th> <th>L</th> <th>Y</th> <th>LY</th> <th>DY</th> <th>BINDUNG</th> <th>KÖRNUNG</th> <th>KONZENTRATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>F</td> <td>101</td> <td>1</td> <td>45°</td> <td>6</td> <td>65</td> <td>2</td> <td>0,5</td> <td>80</td> <td>100</td> <td>MDX</td> <td>D64</td> <td>C90</td> </tr> </tbody> </table> | FORM | D | X | V | T | H | L | Y | LY | DY | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | F | 101 | 1 | 45° | 6 | 65 | 2 | 0,5 | 80 | 100 | MDX | D64 | C90 |
| FORM | D | X | V | T | H | L | Y | LY | DY | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION | | | | | | | | | | | | | | | |
| F | 101 | 1 | 45° | 6 | 65 | 2 | 0,5 | 80 | 100 | MDX | D64 | C90 | | | | | | | | | | | | | | | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

D

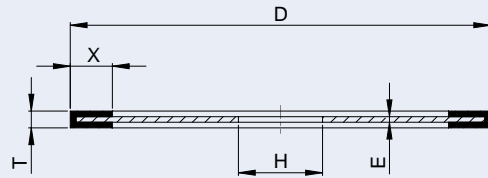
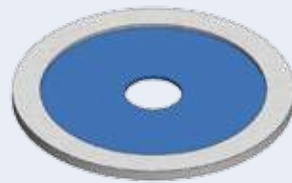


| | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 50-250mm; U 2-50mm; X 2-15mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| | DIN: | 58742 | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|----------------|----------------|----------------------|
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | T | H | E | J | Y | DY | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
| | D | 160 | 8 | 2 | 20 | 30 | 7,6 | 50 | 0,2 | 130 | MDX | D64 | C90 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1A1R(S)

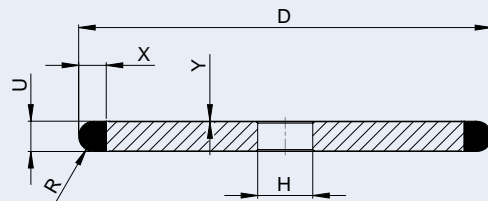


| | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---------------------|-----------------------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 125-400mm; X 5-10mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | |
|------------------------|-------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | X | T | H | E | BINDUNG | KÖRNING |
| | 1A1R(S) | 150 | 2 | 0,8 | 20 | 0,7 | MDS | D126 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

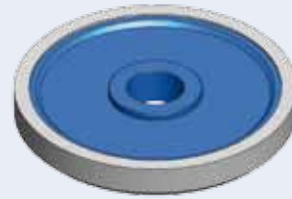
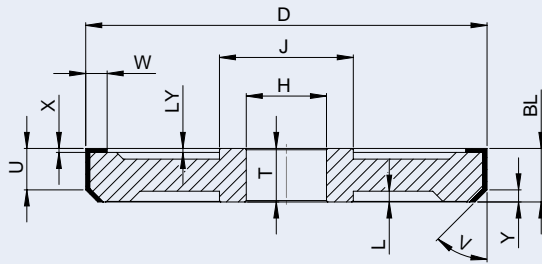
1F1



| | | | | | | | | | | | | | |
|----------------------|---------------------|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 25-200mm; U 6-12mm; X 4-6mm | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |

| | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | R | H | Y | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
| | 1F1 | 100 | 6 | 6 | 3 | 20 | 0,2 | MDT | D91 | C100 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

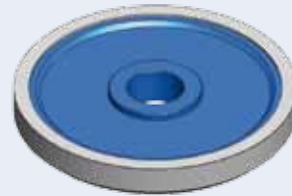
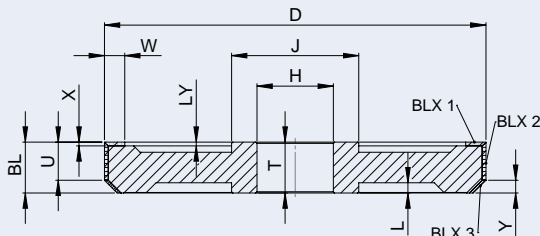
EZ3**SPEZIFIKATION**

ABMESSUNGEN: D 48-200mm; W 1,5-22mm; U 3,5-45mm; X 1-6mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | U | X | V | T | H | J | L | Y | LY | BL | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|----|---|-----|----|----|----|---|---|----|----|---------|---------|---------------|
| EZ3 | 100 | 5 | 15 | 1 | 45° | 20 | 20 | 40 | 2 | 5 | 1 | 20 | MDX | D46 | C125 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

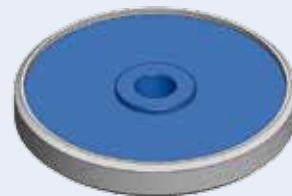
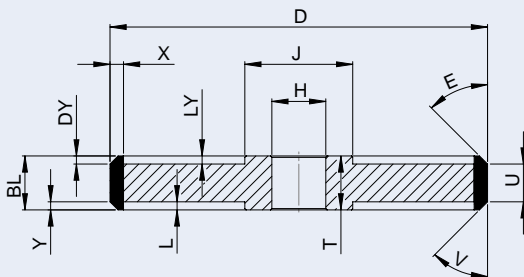
EZ3/A**SPEZIFIKATION**

ABMESSUNGEN: D 48-200mm; W 1,5-22mm; U 3,5-45mm; X 1-6mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | U | X | T | H | J | L | LY | BL | BINDUNG | KÖRNUNG | | | KONZENTRATION | | |
|-------|-----|---|----|---|----|----|----|---|----|----|---------|---------|------|------|---------------|------|------|
| EZ3/A | 100 | 5 | 15 | 1 | 20 | 20 | 40 | 2 | 1 | 20 | MDX | BELAG | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | BLX1 | BLX2 | BLX3 | BLX1 | BLX2 | BLX3 |
| | | | | | | | | | | | | D25 | D46 | D35 | C125 | C90 | C125 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

EZ4**SPEZIFIKATION**

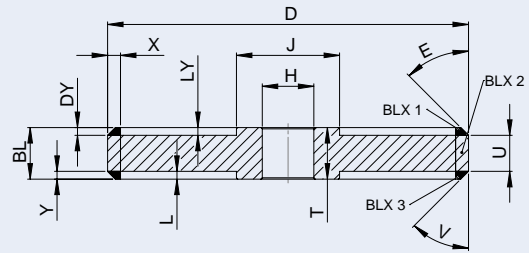
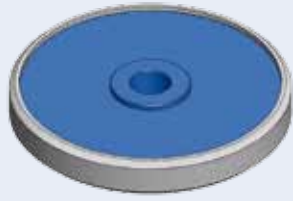
ABMESSUNGEN: D 48-200mm; W 1,5-22mm; U 3,5-45mm; X 2-6mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | V | E | T | H | J | L | Y | DY | BL | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|-----|-----|-----|----|----|----|---|---|----|----|---------|---------|---------------|
| EZ4 | 100 | 6 | 2,5 | 45° | 30° | 20 | 20 | 40 | 2 | 2 | 2 | 10 | MDX | D46 | C125 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

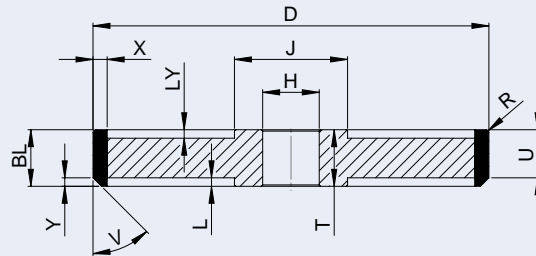
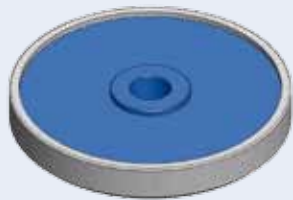
EZ4/A



| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|----------------|-----------------|----------------------|------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 48-200mm; W 1,5-22mm; U 3,5-45mm; X 2-6mm | | | | | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | V | E | T | H | J | L | Y | LY | BL | BINDUNG | KÖRNRUNG | KONZENTRATION | |
| | EZ4/A | 100 | 6 | 2,5 | 45° | 30° | 20 | 20 | 40 | 2 | 2 | 2 | 10 | MDX | BELAG | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | BLX1 | BLX2 | BLX3 |
| | | | | | | | | | | | | | | | D25 | D46 | D35 |
| | | | | | | | | | | | | | | | C125 | C90 | C125 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

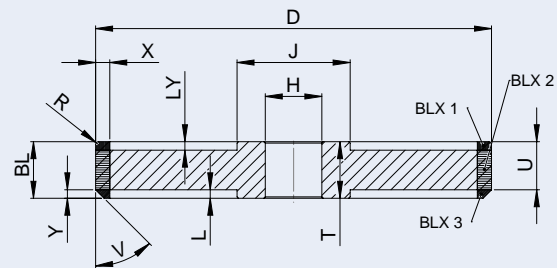
EZ5



| | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|----------------|-----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 48-200mm; W 1,5-22mm; U 3,5-45mm; X 2-6mm | | | | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | V | R | T | H | J | L | Y | LY | BL | BINDUNG | KÖRNRUNG | KONZENTRATION |
| | EZ5 | 100 | 6 | 2,5 | 45° | 0,5 | 20 | 20 | 40 | 0,5 | 1,5 | 0,5 | 7,5 | MDX | D46 | C125 |
| | | | | | | | | | | | | | | | | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

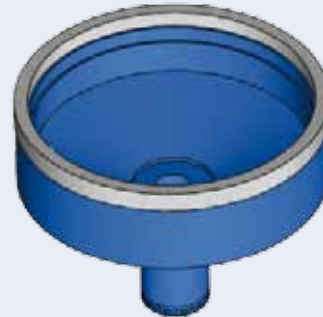
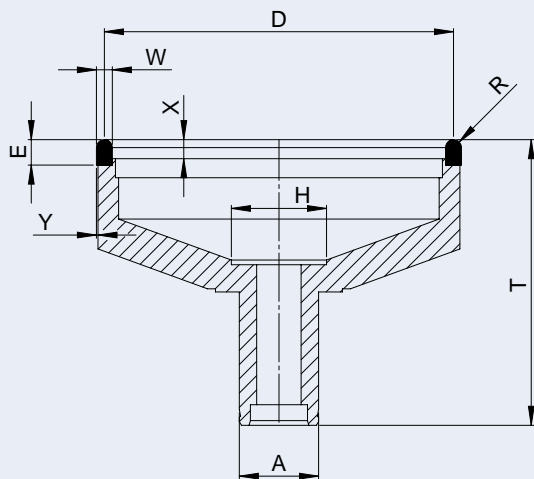
EZ5/A



| | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|----------------|-----------------|----------------------|------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 48-200mm; W 1,5-22mm; U 3,5-45mm; X 2-6mm | | | | | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | V | R | T | H | J | L | Y | LY | BL | BINDUNG | KÖRNRUNG | KONZENTRATION | |
| | EZ5/A | 100 | 6 | 2,5 | 45° | 0,5 | 20 | 20 | 40 | 0,5 | 1,5 | 0,5 | 7,5 | MDX | BELAG | | |
| | | | | | | | | | | | | | | | BLX1 | BLX2 | BLX3 |
| | | | | | | | | | | | | | | | D25 | D46 | D35 |
| | | | | | | | | | | | | | | | C125 | C90 | C125 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

PF



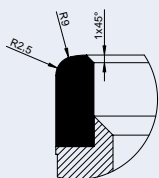
SPEZIFIKATION

ABMESSUNGEN: D 3-450mm (MDX bis max. D 400mm); W 1-30mm; X 4-25mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)
DIN: 58741

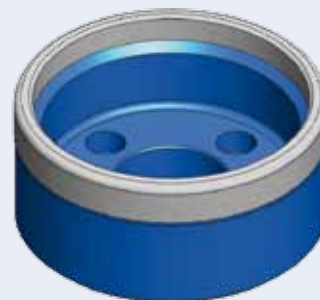
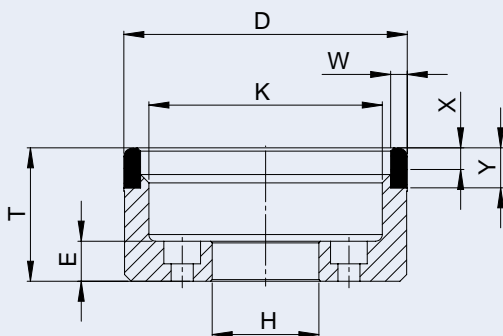
BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | T | H | E | Y | A | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|------|----|---|---|-----|----|---|-----|-----|---------|---------|---------------|
| PF | 75 | 3 | 6 | 105 | 30 | 5 | 0,5 | Z25 | MDX | D76 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage



PF/R



SPEZIFIKATION

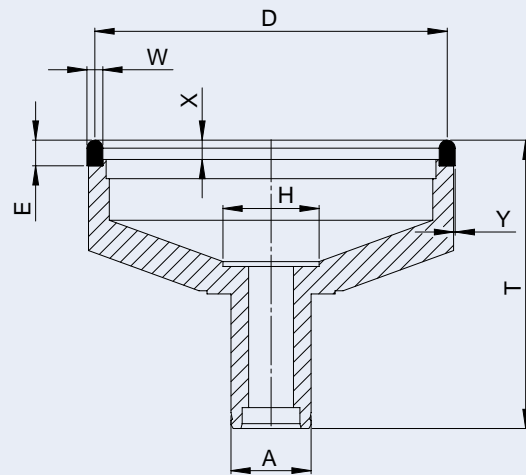
ABMESSUNGEN: D 3-350mm; W 1-15mm; X 4-10mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | T | H | E | K | Y | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|---|----|----|----|----|---|---------|---------|---------------|
| PF/R | 100 | 5 | 6 | 25 | 35 | 12 | 76 | 6 | MDX | D76 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

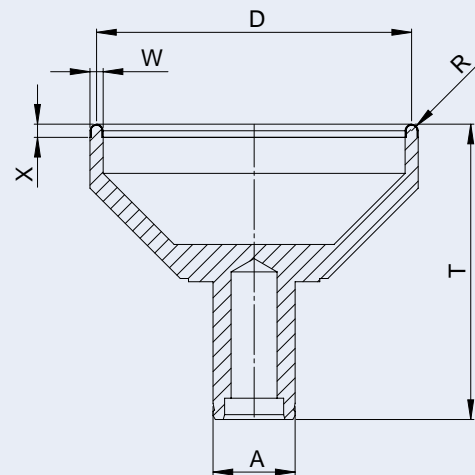
RF



| | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 3-350mm; W 1-10mm; X 4-10mm | | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | | | | | | | | |
| KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | | | |
| DIN: 58741 | | | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | R | T | H | E | Y | A | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
| | RF | 100 | 5 | 6 | 2,5 | 90 | 30 | 6 | 0,5 | HD-25SR | MDX | D64 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

RF(S)

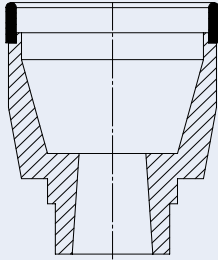


| | | | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|--|--|--|----------------|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 3-300mm; W 1-10mm; X 2-4mm | | | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | | | | |
| KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | R | T | A | BINDUNG | | | | KÖRNING | |
| | RF(S) | 20 | 3 | 4 | 1,5 | 40 | HD-25SR | MDS | | | | D64 | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

Aufnahme

für RF



| Ø | L1 |
|-------|----|
| 15,5 | 22 |
| 20 | 27 |
| 27,67 | 37 |

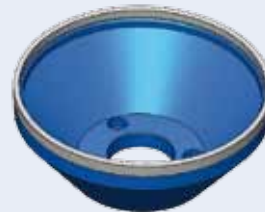
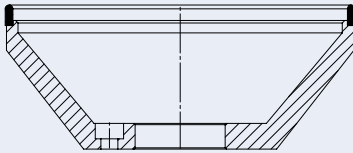
SPEZIFIKATION

MASCHINENTYP: CMV, FS3, FSK 200, FSK 300
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

Aufnahme

für RF

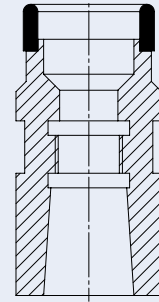


SPEZIFIKATION

MASCHINENTYP: Satisloh RF2, Satisloh RF2 (von D40 – 225), SPM 200
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

Aufnahme für RF

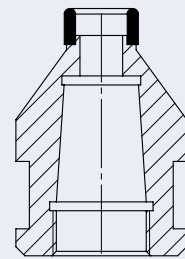


SPEZIFIKATION

MASCHINENTYP: Satisloh RF1, Satisloh RF1 <= Ø25, Form C
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

Aufnahme für RF

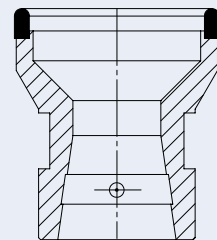


SPEZIFIKATION

MASCHINENTYP: Satisloh RF1S, RX-SPH
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

Aufnahme für RF (mit Bajonettanschluss)

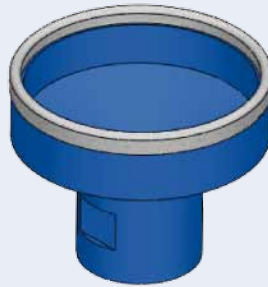
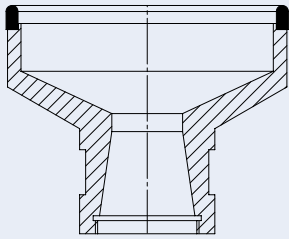


SPEZIFIKATION

MASCHINENTYP: Satisloh RF 3A (Bajonett), Satisloh RXT, Satisloh SPM 100
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

Aufnahme für RF (Steilkegel)

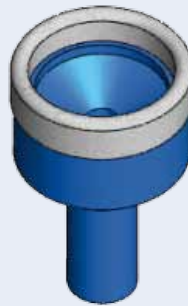
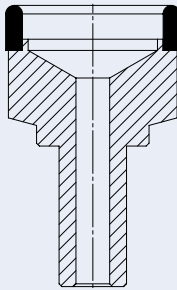


SPEZIFIKATION

MASCHINENTYP: –
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

Aufnahme für RF

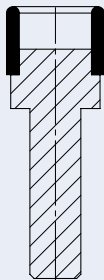


SPEZIFIKATION

MASCHINENTYP: Satisloh, OPTO-TECH, Schneider, Z12, Z25, Z40
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

Aufnahme für RF

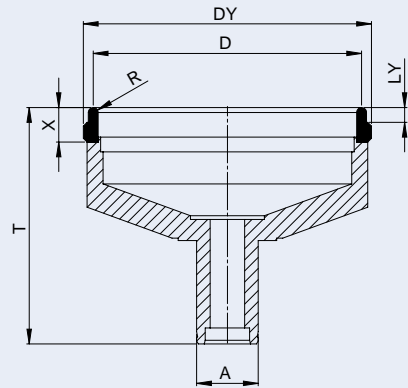


SPEZIFIKATION

MASCHINENTYP: Satisloh SPS20, OPTO-TECH, Schneider, Z6
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

KW



SPEZIFIKATION

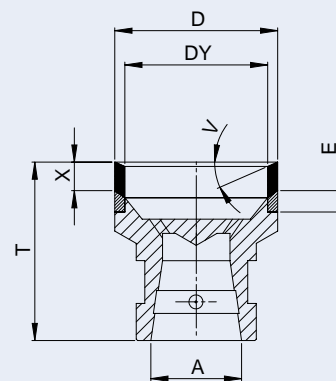
ABMESSUNGEN: D 6,3-240mm; X 2-25mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | T | R | LY | DY | A | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|----|----|----|------|----|------|----|---------|---------|---------------|
| KW | 20 | 12 | 88 | 1,25 | 5 | 22,5 | 25 | MDX | D46 | C90 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

TF



SPEZIFIKATION

ABMESSUNGEN: D 60-112mm; X 8-10mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)

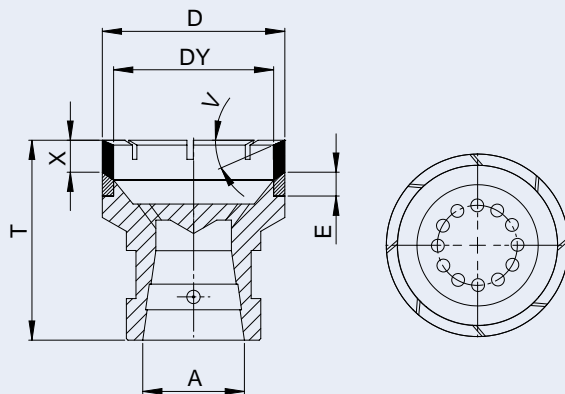
BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | V | T | E | DY | A | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|----|---|-----|----|----|----|----|---------|---------|---------------|
| TF | 90 | 8 | 15° | 78 | 11 | 77 | 80 | MDX | D181 | C35 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

TF/S

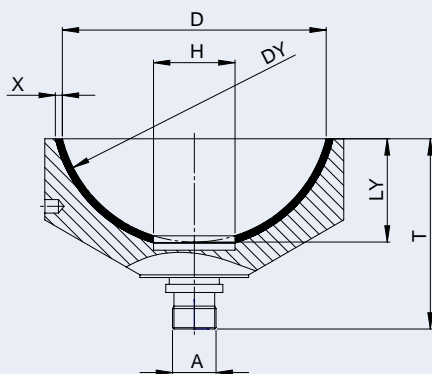
mit Spülschlitzen



| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 60-112mm; X 8-10mm | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|---|------|----|---|-----|----|----|----|---------|---------|---------------|
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | | |
| KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | X | V | T | E | DY | A | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
| | | TF/S | 90 | 8 | 15° | 78 | 7 | 77 | - | MDX | D181 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

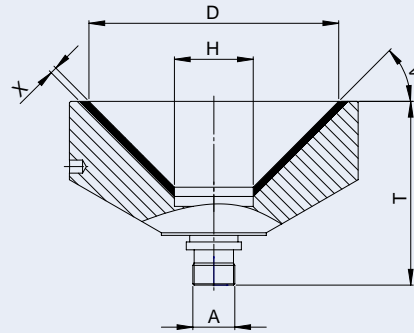
A



| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 3,6-235mm; X 1-15mm | | | | | | | | | | |
|----------------------------------|---|---|----|---|----|----|------|----|---------|---------|---------------|
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | | |
| KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| DIN: 58723 | | | | | | | | | | | |
| ACHTUNG: LY = DY x 0,35mm | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | X | T | H | LY | DY | A | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
| | | A | 83 | 1 | 70 | 20 | 30,5 | 87 | - | MDX | D25 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

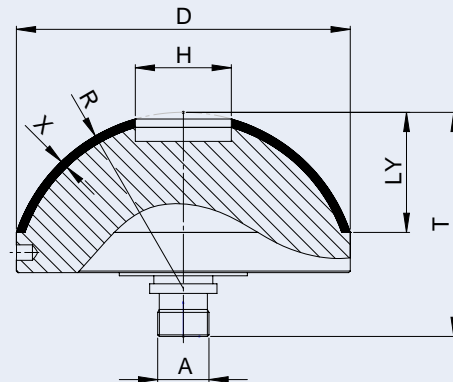
B



| | | | | | | | | | | |
|---|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 10-200mm; X 1-1,5mm | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | |
| KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | |
| DIN: 58723 | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | X | V | T | H | A | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
| | B | 12,5 | 1 | 45° | 40 | 2 | - | MDX | D15 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

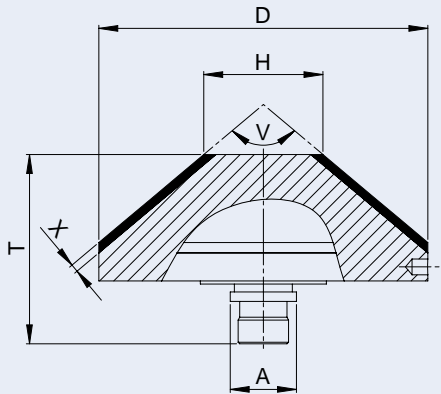
FK



| | | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|----------|----------------|----------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 5,2-200mm; X 1-15mm | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| | DIN: 58723 | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | ACHTUNG: LY = DY x 0,35mm | | | | | | | | | |
| | FORM | D | X | R | T | H | LY | A | BINDUNG | KÖRNUMG |
| FK | 50 | 1 | 30 | 39 | 10 | 13 | - | MDX | D25 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

FKE



SPEZIFIKATION

ABMESSUNGEN: D 3-200mm; X 1-6mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)
DIN: 58723

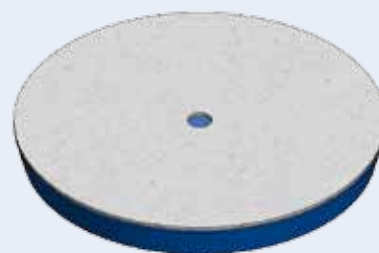
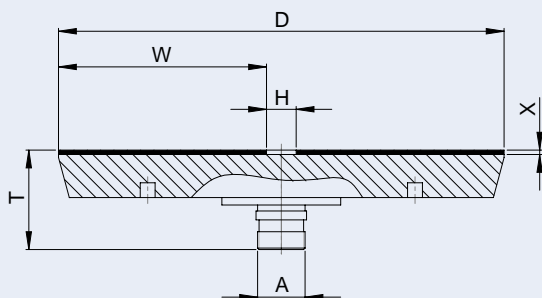
BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | V | T | H | A | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|----|---|-----|----|----|---|---------|---------|---------------|
| FKE | 70 | 1 | 90° | 90 | 40 | - | MDX | D15 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

OPTISCHE INDUSTRIE

C



SPEZIFIKATION

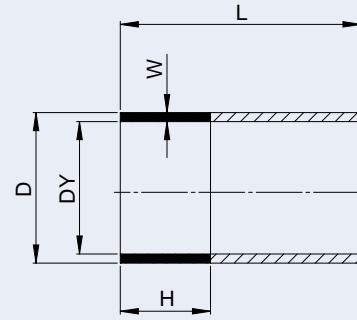
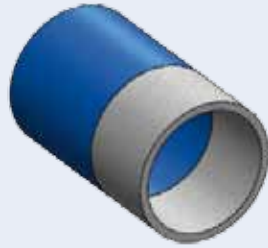
ABMESSUNGEN: D 35-410mm; W 28-185mm; X 2-5mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDS (Galvanisch)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)
DIN: 58723

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | T | H | A | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|----|---|----|----|---|---------|---------|---------------|
| C | 200 | 55 | 3 | 32 | 90 | - | MDX | D15 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

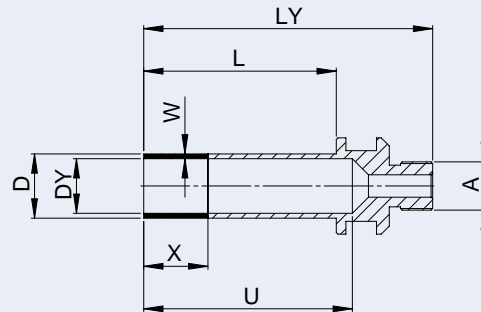
HB1



| | | | | | | | | | |
|---|--|----------|----------|----------|----------|-----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 2,5-100mm; W 1-2mm; X 5-10mm | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDX (Metall), MDS (Galvanisch) | | | | | | | | |
| KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | H | L | DY | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
| | HB1 | 5 | 1 | 10 | 50 | 3 | MDX | D126 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

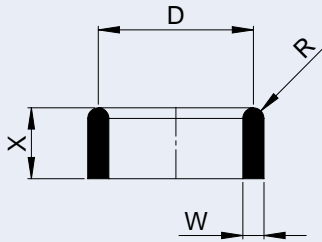
HB2



| | | | | | | | | | | | |
|---|--|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|-----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 2,5-100mm; W 1-2mm; X 5-10mm | | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDX (Metall), MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | | |
| KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | U | X | L | LY | DY | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
| | HB2 | 6,2 | 1 | 45 | 10 | 40 | 75 | 4,2 | MDX | D126 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

SR



SPEZIFIKATION

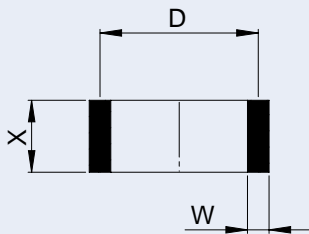
ABMESSUNGEN: D 3-200mm; W 1-20mm; X 6-15mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)
D NACH DIN: 58741

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | R | BINDUNG | KÖRNRUNG | KONZENTRATION |
|------|----|---|---|---|---------|----------|---------------|
| SR | 10 | 2 | 6 | 1 | MDX | D46 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

SP



SPEZIFIKATION

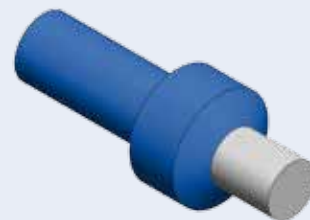
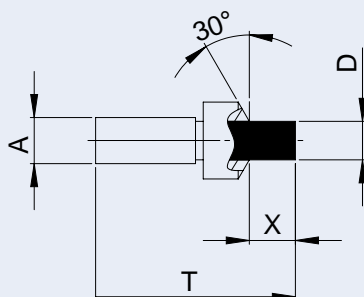
ABMESSUNGEN: D 3-200mm; W 1-20mm; X 6-15mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)
D NACH DIN: 58741

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | BINDUNG | KÖRNRUNG | KONZENTRATION |
|------|----|---|---|---------|----------|---------------|
| SP | 50 | 3 | 6 | MDX | D46 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

FSN-MF



SPEZIFIKATION

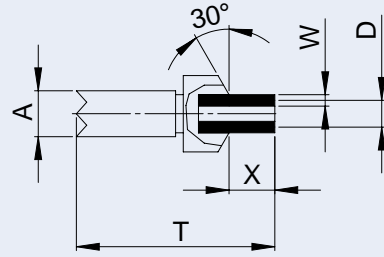
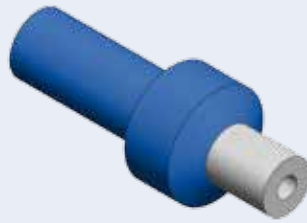
ABMESSUNGEN: D 0,5-4mm (FSW-MF ab D > 4); X 4-6mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)
MINDESTBESTELLMENGE: Abhängig vom Durchmesser

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | T | A | BINDUNG | KÖRNRUNG | KONZENTRATION |
|--------|------|---|----|---|---------|----------|---------------|
| FSN-MF | 2,25 | 6 | 32 | 6 | MDX | D5 | C35 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

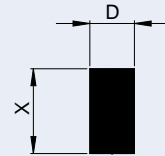
FSH-MF



| | | | | | | | | | |
|---|---|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 1,5-8mm; W 0,5-2mm; X 5-6mm | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDX (Metall) | | | | | | | | |
| KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| MINDESTBESTELLMENGE: 6 Stück | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | A | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | FSH-MF | 1,75 | 0,5 | 5 | 40 | 6 | MDX | D5 | C35 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

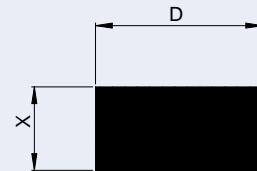
FSN-OK



| | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 1,5-4mm; X 6mm | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: E (Emulsion) | | | | | |
| | MINDESTBESTELLMENGE: Abhängig vom Durchmesser | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | X | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | FSN-OK | 2,25 | 6 | MDX | D5 | C35 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

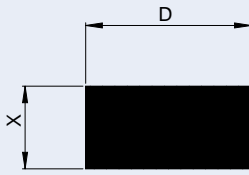
FSW-OK



| | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 4-125mm; X 2-35mm | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall) | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion) | | | | | |
| | MINDESTBESTELLMENGE: 5 Stück | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | X | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | FSW-OK | 10 | 10 | MDX | D5 | C35 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

PP



SPEZIFIKATION

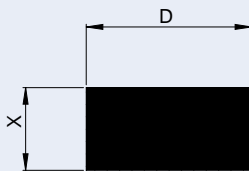
ABMESSUNGEN: D 2-15mm; X 2-6mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall), MDR (Keramik)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)
DIN: 58745
MINDESTBESTELLMENGE: 50 Stück

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|------|----|---|---------|---------|---------------|
| PP | 10 | 2 | MDX | D10 | C35 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

PK-PP



SPEZIFIKATION

ABMESSUNGEN: D 2-15mm; X 2-6mm
BINDUNGEN: MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: O (Öl), E (Emulsion)
DIN: 58745
MINDESTBESTELLMENGE: 50 Stück

BESTELLBEISPIEL

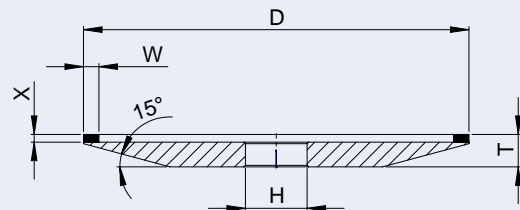
| FORM | D | X | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
|-------|---|---|---------|---------|---------------|
| PK-PP | 8 | 3 | MDX | D10 | C35 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

WERKZEUGE

für die holz- und kunststoffverarbeitende Industrie

F100SG



SPEZIFIKATION

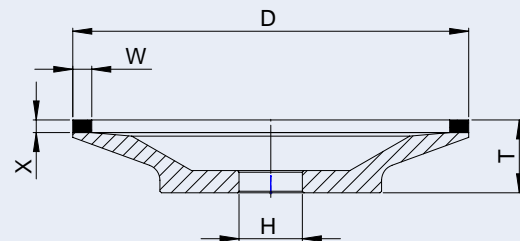
ABMESSUNGEN: D 50-200mm; W 2-10mm; X 1-5mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)
EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | T | H | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
|--------|-----|---|---|----|----|---------|---------|---------------|
| F100SG | 100 | 5 | 2 | 10 | 20 | MDT | D46 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

F105SG



SPEZIFIKATION

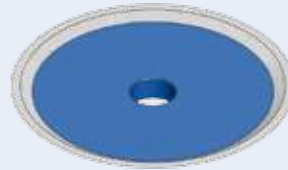
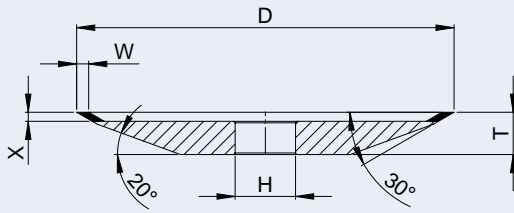
ABMESSUNGEN: D 75-200mm; W 3-7mm; X 1,5-5mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)
EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: Vollmer-Dornhan, Universal-Werkzeugschleifmaschinen

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | W | X | T | H | BINDUNG | KÖRNING | KONZENTRATION |
|--------|-----|---|---|----|----|---------|---------|---------------|
| F105SG | 125 | 5 | 4 | 23 | 20 | MDT | D64 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

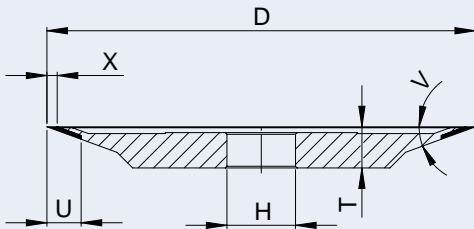
F145SG



| | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 75-200mm; W 2-8mm; X 2-4mm | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff) | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | |
| | EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: WIDMA, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan | | | | | | | | |
| | FORM | D | W | X | T | H | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
| F145SG | 125 | 8 | 4 | 26 | 25 | MDT | D64 | C75 | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

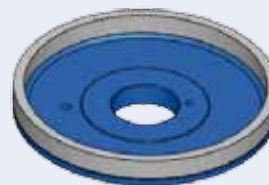
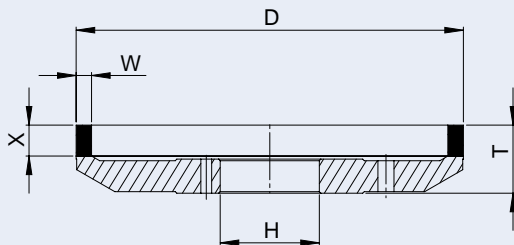
F160SG



| | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 75-200mm; U 4-16mm; X 2-10mm | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff) | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | |
| | EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, Universal Werkzeugschleifmaschinen | | | | | | | | |
| | FORM | D | U | X | V | T | H | BINDUNG | KÖRNUMG |
| F160SG | 75 | 7,1 | 2,3 | 45° | 26 | 20 | MDT | D64 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

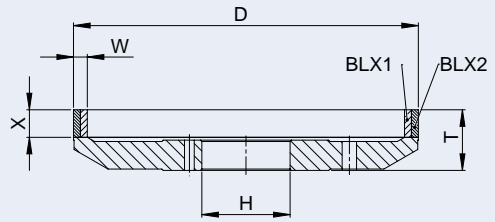
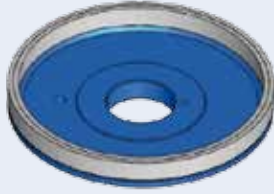
F190SG



| | | | | | | | | | |
|------------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 75-125mm; W 2-6mm; X 3-10mm | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff) | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | |
| | EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA | | | | | | | | |
| | FORM | D | W | X | T | H | BINDUNG | KÖRNUMG | KONZENTRATION |
| F190SG | 125 | 5 | 10 | 22 | 32 | MDT | D126 | C125 | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

F190SG/A

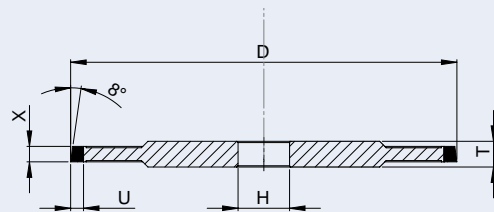
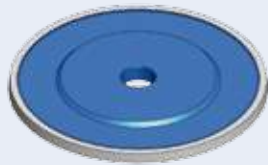


| | |
|----------------------|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 75-125mm; W 2-6mm; X 3-10mm |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff) |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) |
| | EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA |

| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|--------------|----------------------|------|
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | W | X | T | H | BINDUNG | KÖRNUNG | | KONZENTRATION | |
| | F190SG/A | 125 | 5 | 10 | 22 | 32 | | MDT | BELAG | | |
| | | | | | | | | | BLX1 | BLX2 | BLX1 |
| | | | | | | | | | D46 | D126 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

F240SG

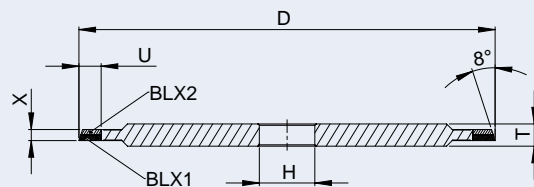


| | |
|----------------------|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 50-200mm; U 2-6,5mm; X 4-8mm |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff) |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) |
| | EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: WEINIG RONDAMAT, Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA |

| | | | | | | | | | |
|------------------------|-------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|----------------------|
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | T | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
| | F240SG | 127 | 5 | 7 | 8 | 32 | | MDT | D126 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

F240SG/A

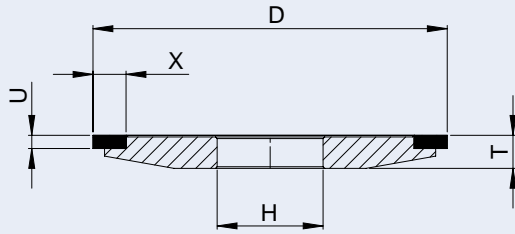


| | |
|----------------------|--|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 50-200mm; U 2-6mm; X 4-8mm |
| | BINDUNGEN: MDT (Kunststoff) |
| | KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) |
| | EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: WEINIG RONDAMAT, Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA |

| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|-------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|----------------|--------------|----------------------|------|
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | U | X | T | H | BINDUNG | KÖRNUNG | | KONZENTRATION | |
| | F240SG/A | 127 | 5 | 7 | 8 | 32 | | MDX | BELAG | | |
| | | | | | | | | | BLX1 | BLX2 | BLX1 |
| | | | | | | | | | D46 | D107 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

F240SG(1)



SPEZIFIKATION

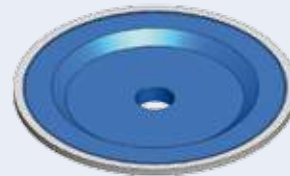
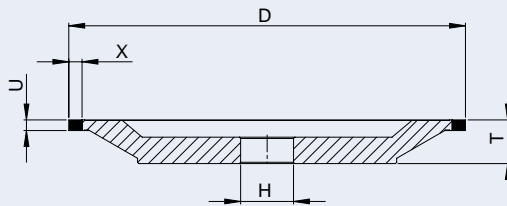
ABMESSUNGEN: D 50-200mm; U 2-6,5mm; X 4-8mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)
EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: WEINIG RONDAMAT, Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | T | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|-----------|-----|-----|---|----|----|---------|---------|---------------|
| F240SG(1) | 100 | 6,5 | 4 | 14 | 20 | MDT | D91 | C50 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

F240SG(2)



SPEZIFIKATION

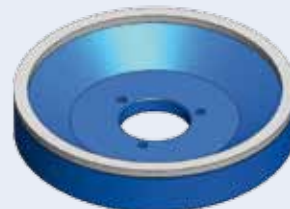
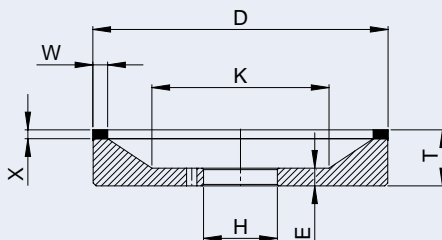
ABMESSUNGEN: D 50-200mm; U 2-6,5mm; X 4-8mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)
EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: WEINIG RONDAMAT, Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | X | T | H | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|-----------|-----|---|---|------|----|---------|---------|---------------|
| F240SG(2) | 100 | 4 | 4 | 16,5 | 20 | MDT | D126 | C85 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

6A2G



SPEZIFIKATION

ABMESSUNGEN: D 150-250mm; W 4-10mm; X 2-10mm
BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)
EMPFEHLUNG MASCHINENTYP: Göckel

BESTELLBEISPIEL

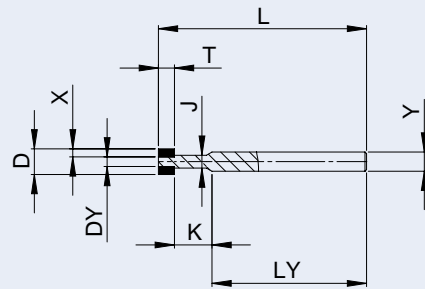
| FORM | D | W | X | T | H | E | K | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|------|-----|---|---|----|----|----|-----|---------|---------|---------------|
| 6A2G | 200 | 6 | 2 | 30 | 50 | 13 | 120 | MDT | D91 | C75 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

DIAMANT- UND CBN-WERKZEUGE

zum Innenschleifen

1A1W-1



SPEZIFIKATION

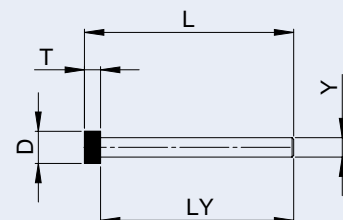
ABMESSUNGEN: D 2-55mm; X 0,25-13mm; T 0,6-200mm
BINDUNGEN: MDX (Metall), MDR (Keramik), MDT (Kunststoff)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | T | E | K | J | L | Y | LY | DY | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|--------|-----|------|---|----|---|---|----|---|----|----|---------|---------|---------------|
| 1A1W-1 | 6,5 | 1,75 | 3 | 30 | 7 | 4 | 45 | 6 | 35 | 3 | MDT | D76 | C125 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1A1W-2



SPEZIFIKATION

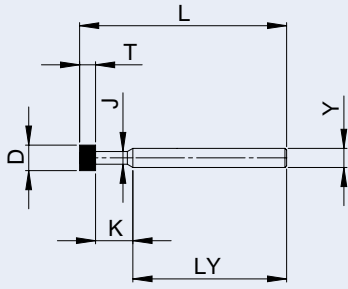
ABMESSUNGEN: D 3-55mm; U 1-10mm; T 0,6-200mm
BINDUNGEN: MDX (Metall), MDR (Keramik), MDT (Kunststoff)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | T | E | J | L | Y | DY | BINDUNG | KÖRNUNG | KONZENTRATION |
|--------|-----|------|---|----|---|----|---|----|---------|---------|---------------|
| 1A1W-2 | 6,5 | 1,75 | 3 | 30 | 4 | 45 | 6 | 3 | MDT | D76 | C125 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1A1W-1(S)



SPEZIFIKATION

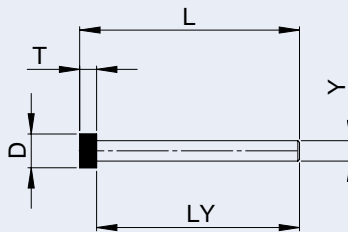
ABMESSUNGEN: D 0,5-6mm; T 2-29mm
BINDUNGEN: MDS (Galvanisch)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | T | K | J | L | Y | LY | BINDUNG | KÖRNUNG |
|-----------|---|---|----|---|----|---|----|---------|---------|
| 1A1W-1(S) | 8 | 5 | 10 | 4 | 45 | 6 | 30 | MDS | D76 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1A1W-2(S)



SPEZIFIKATION

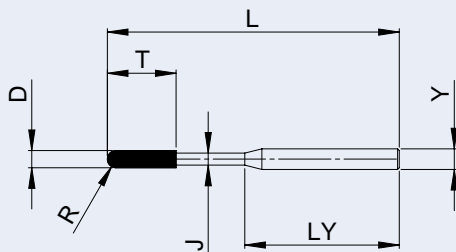
ABMESSUNGEN: D 3,5-60mm; T 5-55mm
BINDUNGEN: MDS (Galvanisch)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | T | L | Y | LY | BINDUNG | KÖRNUNG |
|-----------|---|----|----|---|----|---------|---------|
| 1A1W-2(S) | 8 | 10 | 70 | 6 | 60 | MDS | D76 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1A1W-ZR(S)



SPEZIFIKATION

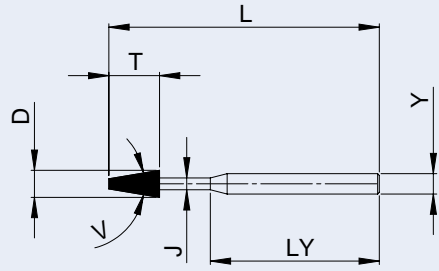
ABMESSUNGEN: D 0,5-6mm; T 2-29mm
BINDUNGEN: MDS (Galvanisch)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | R | T | J | L | Y | LY | BINDUNG | KÖRNUNG |
|------------|---|---|----|-----|----|---|----|---------|---------|
| 1A1W-ZR(S) | 4 | 2 | 20 | 3,5 | 60 | 6 | 30 | MDS | D126 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

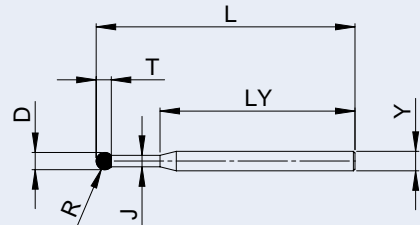
1A1W-PS(S)



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|-----------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|----------------|----------------|----------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 2,8-38mm; T 3-16mm | | | | | | | | BINDUNG | KÖRNUNG |
| | BINDUNGEN: | MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | V | T | J | L | Y | LY | BINDUNG | KÖRNUNG | |
| | 1A1W-PS(S) | 8 | 50° | 10 | 2,5 | 30 | 3 | 20 | | | MDS |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

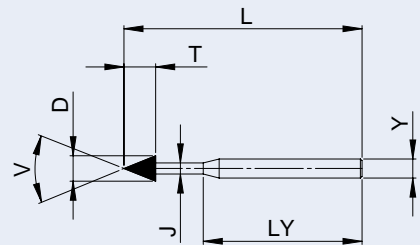
1A1W-R(S)



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|-----------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|----------------|----------------|----------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 1-25,3mm; T 6-80mm | | | | | | | | BINDUNG | KÖRNUNG |
| | BINDUNGEN: | MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | R | T | J | L | Y | LY | BINDUNG | KÖRNUNG | |
| | 1A1W-R(S) | 4 | 2 | 2,5 | 3 | 50 | 3 | 30 | | | MDS |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

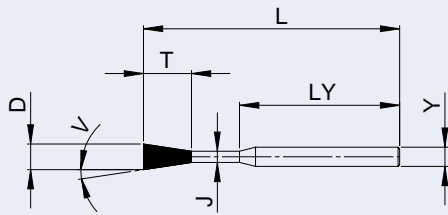
1A1W-S(S)



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|-----------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|----------------|----------------|----------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 3-20mm; T 1,75-100mm | | | | | | | | BINDUNG | KÖRNUNG |
| | BINDUNGEN: | MDS (Galvanisch) | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | V | T | J | L | Y | LY | BINDUNG | KÖRNUNG | |
| | 1A1W-S(S) | 4 | 90° | 3 | 2,5 | 50 | 3 | 30 | | | MDS |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1A1W-PSU(S)

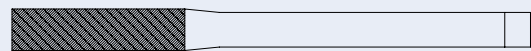


| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: D 4-50mm; T 6-20mm BINDUNGEN: MDS (Galvanisch) KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
|-----------------|--|---|----|---|---|----|---|----|---------|---------|
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | V | T | J | L | Y | LY | BINDUNG | KÖRNUNG |
| | 1A1W-PSU(S) | 4 | 8° | 4 | 3 | 45 | 3 | 40 | MDS | D126 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

DIAMANTFEILEN

DIAMANT-NADELFEILEN (S)

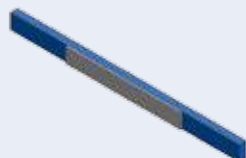


SPEZIFIKATION

KÖRNUNGEN: D91; D126; D151
PROFILFORMEN: flach, flachrund, flachspitz, vierkant, dreikant, rund, halbrund, Vogelzunge, Schwert, Baret, Messer

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

DIAMANT-MASCHINENFEILEN (S)

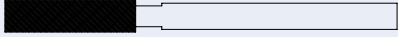


SPEZIFIKATION

KÖRNUNGEN: D91; D126; D151
PROFILFORMEN: flach, vierkant, dreikant, rund, halbrund

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

DIAMANT-HANDFEILEN (S)



SPEZIFIKATION

KÖRNUNGEN: D91; D126; D151
PROFILFORMEN: flach einseitig, flach beidseitig, flach allseitig, dreikant, vierkant, rund, Messer

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

DIAMANT-RIFFELFEILEN (S)



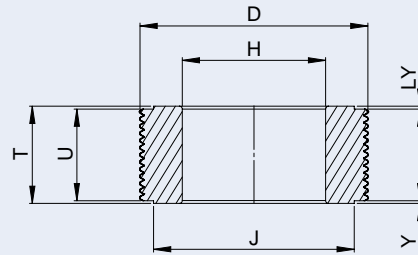
SPEZIFIKATION

KÖRNUNGEN: D91; D126; D151
PROFILFORMEN: flachstumpf, dreikant, vierkant, rund (gerade), rund (gebogen), Vogelzunge (gerade), Vogelzunge (gebogen)

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

DIAMANT PROFILROLLEN, DIAMANT FORMROLLEN

PROFILROLLE – PRORO



SPEZIFIKATION

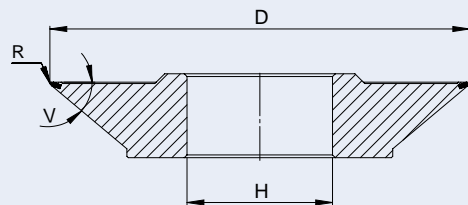
ABMESSUNGEN: D 15-240mm; U 2-150mm
BINDUNGEN: MDS (Galvanisch)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | U | T | H | J | Y | LY | BINDUNG |
|-------|-----|----|----|----|----|---|----|---------|
| PRORO | 120 | 15 | 20 | 52 | 80 | - | - | MDS |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

FORMROLLE – FORO



SPEZIFIKATION

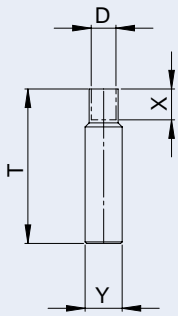
ABMESSUNGEN: D 30-400mm
BINDUNGEN: MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | V | R | T | H | BINDUNG |
|------|-----|----|------|----|----|---------|
| FORO | 150 | 40 | 0,25 | 30 | 52 | MDX |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

ABRICHTWERKZEUGE UND DIAMANT POLIERMITTEL



ABRICHTER – TK oder VS



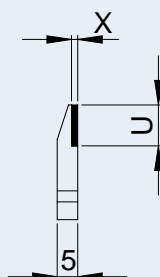
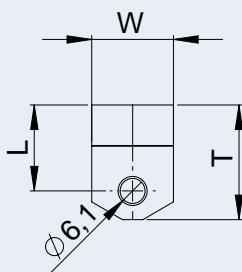
SPEZIFIKATION

ABMESSUNGEN: D 4-16mm; X 4-14mm
BINDUNGEN: MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | T | Y | BINDUNG |
|------|---|---|----|----|---------|
| TK | 8 | 8 | 40 | 12 | MDX |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage



ABRICHTER – APN oder APS



SPEZIFIKATION

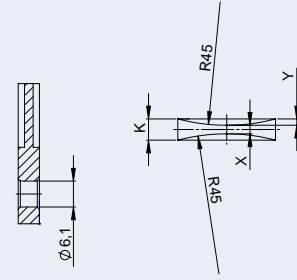
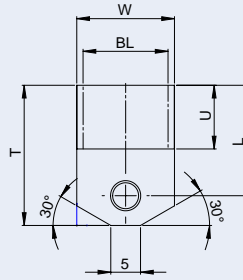
ABMESSUNGEN: W 5-20mm; U 5-20mm; X 1-6mm
BINDUNGEN: MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | W | U | X | T | L | BINDUNG |
|------|----|----|-----|----|----|---------|
| APN | 20 | 10 | 1,8 | 28 | 21 | MDX |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

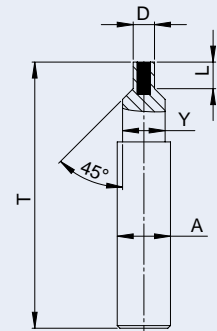
ABRICHTER – APS/Z oder APN/Z



| | | | | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|-----------------------------------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|----------|-----------|----------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | W 20mm; U 10-15mm; X 1-5mm | | | | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDX (Metall) | | | | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | W | U | X | R | T | K | L | Y | BL | BINDUNG |
| | APN/Z | 23 | 15 | 2 | 45 | 33 | 5 | 26 | 1,5 | 20 | MDX |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

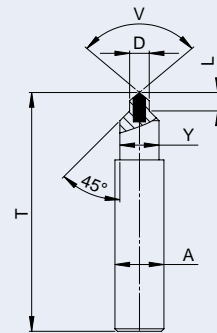
ABRICHTER – AMKA



| | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 4-20mm; V 40°-160°; T 30-100mm; X 6-20mm | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDZ | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | T | L | Y | A | BINDUNG |
| | AMKA | 3 | 61 | 5 | 8 | 10 | MDZ |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

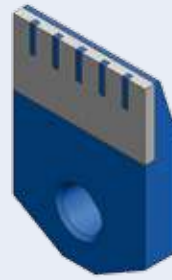
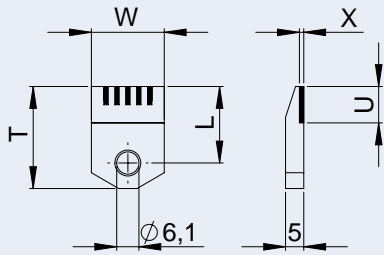
ABRICHTER – AMKB



| | | | | | | | | |
|------------------------|---------------------|--|----------|----------|----------|----------|----------|----------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | D 3-10mm; V 40°-160°; T 30-100mm; Y 6-10mm | | | | | | |
| | BINDUNGEN: | MDZ | | | | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | D | V | T | L | Y | A | BINDUNG |
| | AMKB | 3 | 90° | 60 | 5 | 10 | 10 | MDZ |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

ABRICHTER – APMK



SPEZIFIKATION

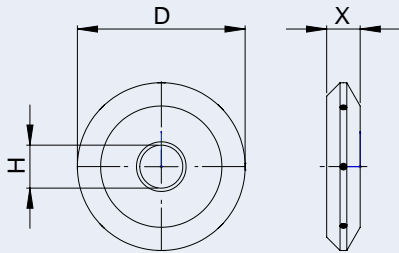
ABMESSUNGEN: W 10-20mm; U 10-15mm; X 1,5-5mm
BINDUNGEN: MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | W | U | X | T | L | BINDUNG |
|------|----|----|-----|----|----|---------|
| APMK | 20 | 10 | 1,5 | 28 | 21 | MDX |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

ABRICHTER – AR



SPEZIFIKATION

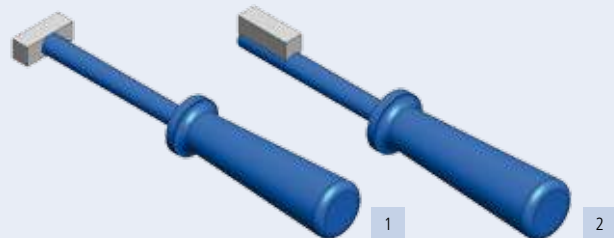
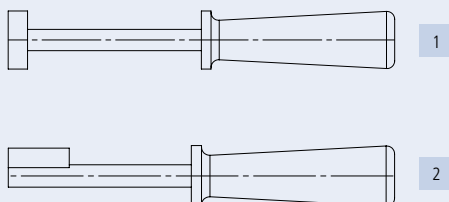
ABMESSUNGEN: D 16,25mm; X 8mm
BINDUNGEN: MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

| FORM | D | X | H | BINDUNG |
|------|----|---|-----|---------|
| AR | 20 | 8 | 6,1 | MDX |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

HANDBERICHTER HT

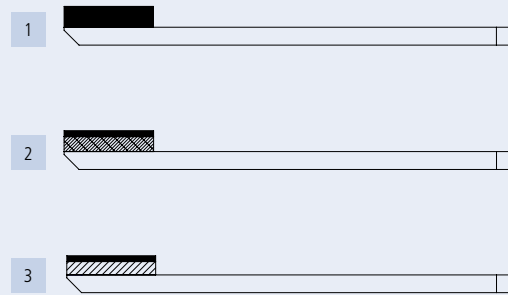
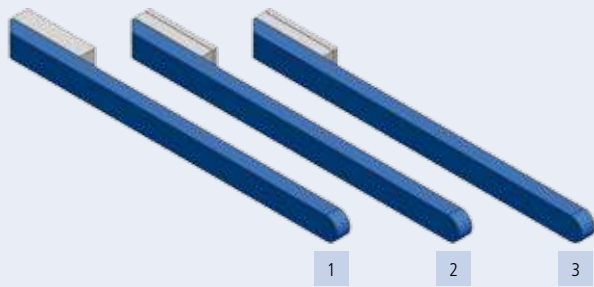


SPEZIFIKATION

DIAMANTENBELAGABMESSUNGEN: 30x10mm
BINDUNGEN: MDX (Metall)
KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

HANDLÄPPER HLB oder HLK



SPEZIFIKATION

DIAMANTBELAGABMESSUNGEN:

BINDUNGEN:

KÜHLMITTEL:

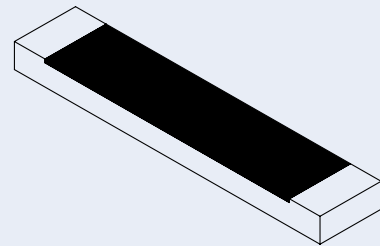
(1) 30x10x2mm; (2) 30x10x1mm; (3) 30x10x2mm

MDT (Kunststoff), MDX (Metall)

D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

ABZIEHLEISTE – DAZL (S)



SPEZIFIKATION

ABMESSUNGEN: W 20-134mm; T 5-100mm; L 100mm; BL 80mm

BINDUNGEN: MDS (Galvanisch)

KÜHLMITTEL: D (trocken), O (Öl), E (Emulsion)

BESTELLBEISPIEL

FORM

DAZL (S)

W

20

T

8

L

100

BL

80

BINDUNG

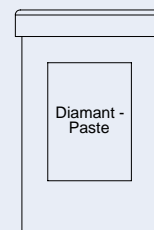
MDS

KÖRNRUNG

D301

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

DIAMANTPASTEN – DPAS



SPEZIFIKATION

LIEFERBAR:

KONZENTRATIONEN: H (höchste Konz.), S (starke Konz.), N (normale Konz.), E (einfache Konz.)

LÖSLICHKEITEN:

A (alkohol-/wasserlöslich); O (öllöslich); U (universallöslich)

BESTELLBEISPIEL

FORM

DPAS

MENGE

10g

KÖRNRUNG

D30

KONZENTRATION

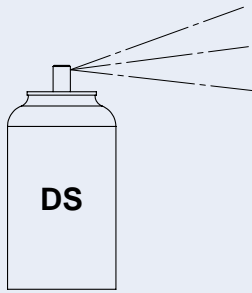
N

LÖSLICHKEIT

O

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

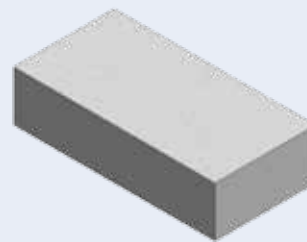
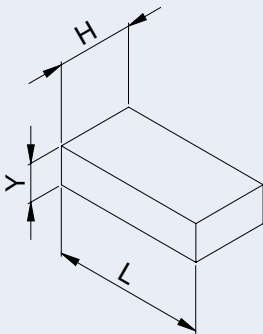
DIAMANTSPRAY – DS



| | | | | | |
|------------------------|-----------------------|--|----------------|--------------------|--|
| SPEZIFIKATION | LIEFERBAR: | in 200ml Sprühdosen | | | |
| | KORNGRÖSSEN: | D0,25-D15µm | | | |
| | LÖSLICHKEITEN: | A (alkohol-/wasserlöslich), O (öl-/alkohollöslich) | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | MENGE | KÖRNUNG | LÖSLICHKEIT | |
| | DS | 200ml | D9 | O | |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

SCHÄRFSTEINE/ABZIEHSTEINE



| | | | | | |
|------------------------|---------------------|------------------------------------|----------|----------|----------------|
| SPEZIFIKATION | ABMESSUNGEN: | H 13-50mm; L 100-200mm; Y 13-160mm | | | |
| | BINDUNGEN: | - | | | |
| | KÜHLMITTEL: | D (trocken), O (Öl), E (Emulsion) | | | |
| BESTELLBEISPIEL | FORM | H | L | Y | KÖRNUNG |
| | SST | 50 | 100 | 25 | 180 |

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

ALLGEMEINE INFORMATIONEN

| | |
|--|----|
| Diamant | 71 |
| CBN | 71 |
| Anwendungsbereiche für Diamant- und CBN-Schleifscheiben | 72 |
| Auswahlkriterien für Diamant- und CBN-Schleifscheiben | 72 |
| 1. Form | 72 |
| 2. Abmessungen | 73 |
| 3. Diamant- und CBN-Korngrößen | 74 |
| 4. Bindungen | 75 |
| 5. Konzentration | 75 |
| 6. Bestellhinweise | 76 |
| 7. Richtlinien für den Einsatz von Diamant- und CBN-Scheiben | 78 |

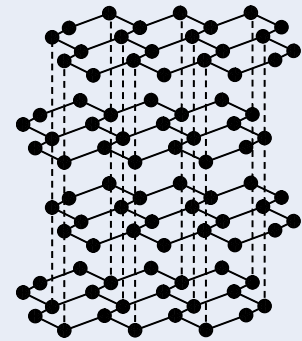
Diamant

Diamant ist auf Grund seiner Härte ein ideales Schleifmittel für sehr harte Materialien. Fast 90% der heute in Schleifwerkzeugen verwendeten Diamanten werden synthetisch hergestellt. Ausgangsstoff ist der Grafit, der unter Druck, Temperatur und Mitwirkung von Katalysatoren in das Kristallgitter des Diamanten umgewandelt wird. Auf Grund der gezielten Synthese ist es möglich, Diamanten mit bestimmten Schleifeigenschaften für die unterschiedlichsten Bindungssysteme und Schleifaufgaben herzustellen.

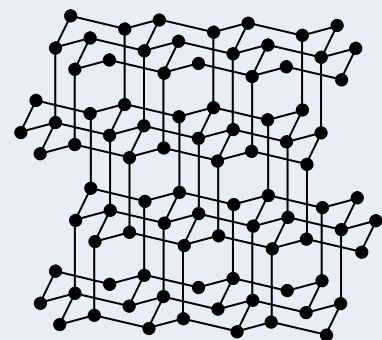
Während in Metallbindungen meist die Diamanten ohne Ummantelung eingesetzt werden, verwendet man bei Kunstharzbindungen in der überwiegenden Zahl der Fälle nickel- oder kupferummantelte Diamanten. Diese Ummantelungen führen vorrangig durch die ungleichmäßige Oberfläche zu einem besseren Halt der Diamanten in den Bindungen und zu einer rascheren Wärmeabfuhr.

Synthetischen Diamant gibt es in verschiedenen Qualitäten und Korngrößen.

GRAPHIT – KRISTALLSTRUKTUR



DIAMANT – KRISTALLSTRUKTUR



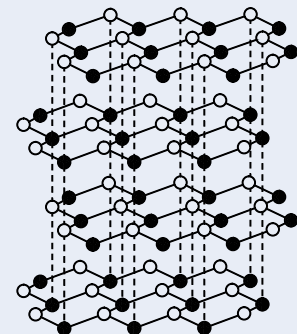
● = Kohlenstoffatome

CBN

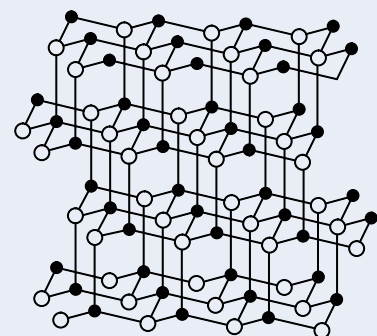
Kubisch kristallines Bornitrid ist zur Zeit der zweithärteste Stoff nach dem Diamanten. Ähnlich wie dieser wird aus dem hexagonalen Bornitrid (eine Stickstoff- Bor-Verbindung) durch Druck, Temperatur und Katalysatoren das kubische Bornitrid synthetisiert.

Auch das kubische Bornitrid gibt es in verschiedenen Qualitäten, Korngrößen und mit Nickelummantelung. Das bevorzugte Einsatzgebiet für CBN ist das Schleifen von HSS-Qualitäten und gehärteten Stählen.

HEXAGONALE BORNITRID – KRISTALLSTRUKTUR



KUBISCHES BORNITRID – KRISTALLSTRUKTUR



● = Boratome ○ = Stickstoffatome

Anwendungsbereiche für Diamant- und CBN-Schleifscheiben

DIAMANTSCHLEIFEN WERDEN EINGESETZT ZUM SCHLEIFEN VON:

- ♦ Hartmetall
- ♦ Cermet
- ♦ Hartmetall/Stahlkombinationen
- ♦ Glas
- ♦ Saphir
- ♦ Quarz
- ♦ Keramikmaterialien aller Art
- ♦ Ferrotitanit
- ♦ Pulverbeschichtungen auf Karbidbasis
- ♦ Grafit
- ♦ polykristallinen Diamant- und CBN-Platten
- ♦ keramischen Magnetwerkstoffen
- ♦ glas- und kohlefaserverstärkten Kunststoffen
- ♦ Wolframcarbide

CBN-SCHLEIFEN WERDEN EINGESETZT ZUM SCHLEIFEN VON:

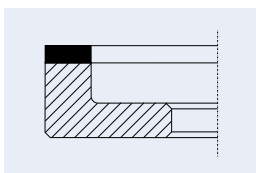
- ♦ gehärteten Schnellarbeitsstählen (HSS)
- ♦ hochlegierten Werkzeugstählen mit min. 55 HRC
- ♦ einsatzgehärteten Stählen
- ♦ Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis
- ♦ Hartguß
- ♦ weichen Stahlqualitäten in bestimmten Anwendungsfällen
- ♦ Stellite
- ♦ Chirurgenstahl
- ♦ PM-Stähle

Auswahlkriterien für Diamant- und CBN-Schleifscheiben

Im Folgenden haben wir die wichtigsten Auswahlkriterien für Diamant- und CBN-Scheiben zusammengestellt:

1. FORM

Die Form der verschiedenen Diamant/CBN-Scheiben wird durch eine Kombination von Zahlen und Buchstaben ausgedrückt. (z. B. 6 A 2)



Die Grundlage für dieses Bezeichnungssystem ist der FEPA-Standard (Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs / siehe auch DIN-Norm 69800 und Folgende). Wählen Sie zuerst die Ihrer Schleifaufgabe entsprechende Scheibenform. In der Formenübersicht auf Seite 10 – 19 finden Sie eine Zusammenstellung von Standardformen; andere Formen sind jederzeit machbar; falls Sie diese benötigen erbitten wir Ihre Anfrage mit Skizze oder Zeichnung.

Die Form wird in der Regel durch das Werkstück, die Maschine und das Schleifverfahren bestimmt. Es empfiehlt sich eine möglichst stabile Scheibenform zu wählen, um Schwingungen beim Schleifen zu vermeiden. Die Grundkörper für die Schleifscheiben werden entsprechend den Bindungen aus verschiedenen Materialien gefertigt.

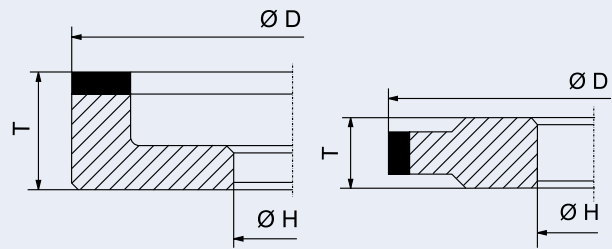
| BINDUNG | KÖRPERMATERIAL |
|------------------------|---------------------|
| Kunstharzbindung (MDT) | Aluminium |
| | Aluminium-Kunstharz |
| | Grafit-Kunstharz |
| Metallbindung (MDX) | Stahl |
| | Bronze |
| Keramikbindung (MDR) | Aluminium |
| | Stahl |
| S-Bindung (MDS) | Aluminium |
| | Stahl |

Die Auswahl des geeigneten Grundkörpers erfolgt durch uns entsprechend der Scheibenform und der thermischen und mechanischen Beanspruchung.

2. ABMESSUNGEN

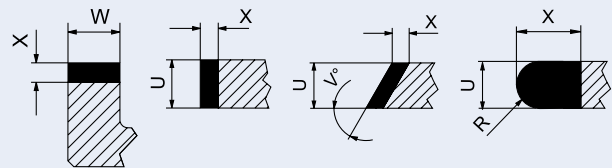
DIE FÜR EINE DIAMANT / CBN-SCHEIBE WICHTIGSTEN MAßE SIND:

- ♦ der Durchmesser **D**
- ♦ die Gesamthöhe **T**
- ♦ die Bohrung **H**



UND DIE ABMESSUNGEN DES DIAMANT/CBN-BELAGES:

- ♦ die Breite des Belages **W** oder **U**
- ♦ die Belagtiefe **X**
- ♦ der Profilwinkel **V°**
- ♦ der Radius **R**



2A. DURCHMESSER D

Legen Sie diesen entsprechend Ihrer Schleifaufgabe, Ihrer Maschine und unseren Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen auf Seite 79 fest. Je größer der Schleifscheibendurchmesser desto wirtschaftlicher schleifen Sie auf Grund der günstigeren thermischen und kinematischen Bedingungen. Die möglichen Maße finden Sie bei den einzelnen Formen.

2B. GESAMTHÖHE T

Dieses Maß ist im Allgemeinen in Abhängigkeit von Durchmesser und der Belagsabmessung festgelegt. Abweichungen sind aber auf Grund beschränkter Platzverhältnisse in der Maschine oder am Werkstück möglich. Bitte weisen Sie im Bestellfall durch eine genaue Maßvorgabe darauf hin.

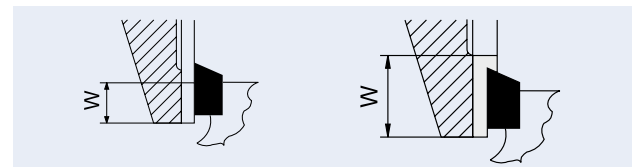
2C. BOHRUNG H

Wir fertigen die Bohrungen unserer Diamant/CBN-Scheiben in der Qualität H6 und können auch individuelle Bohrungsmaße gegen Aufpreis anfertigen.

2D. BELAGBREITE W UND U

Die Belagbreite **W** bei stirnseitigem Belag und **U** bei Umfangsbelag richtet sich nach der Schleifaufgabe. Grundsätzlich gilt, dass beim Schleifen mit Diamant oder CBN-Scheiben möglichst kleine Kontaktflächen anzustreben sind. Mit schmalen Belägen lässt sich bei Topf- und Tellerscheiben schneller und kühler schleifen. Der Spanabfluß ist besser und die Scheibe wirkt griffiger. Ein breiterer Belag ist beim Freihandschleifen günstiger, da eine bessere Führung gegeben ist.

Die Belagbreite sollte stets schmäler als das zu schleifende Werkstück sein.



Ist die Belagbreite größer als das zu schleifende Werkzeug entsteht ein Absatz im Belag, der die Schneidkanten beschädigt.

2E. BELAGTIEFE X

Wählen Sie stets ein großes X-Maß. Die Fertigungskosten sind fast die gleichen – ob die Scheibe nun Belagtiefe von z. B. $X = 2$ oder 4 oder 6 mm hat. Die Preisdifferenz resultiert dann nur noch aus dem unterschiedlichen Diamant- bzw. CBN-Gehalt. Größere Belagtiefen sind somit wesentlich wirtschaftlicher.

2F. PROFILWINKEL V°

Bitte beachten Sie bei dem Scheibentyp 1V1 bzw. 14V1 die Winkelangabe. Die Winkelangabe bezieht sich stets auf den eingeschlossenen Winkel – siehe Zeichnung auf Seite 34.

2G. RADIUS R

Bei den Scheibenformen 1FF1 und 14F1 (Seite 33) haben wir uns auf die gebräuchlichsten Radien beschränkt. Es sind aber vor allem beim Typ 14F1 fast alle Scheibendurchmesser und Radienzwischengrößen fertigungstechnisch möglich.

3. DIAMANT- UND CBN-KORNGRÖSSEN

Um den verschiedenen Schleifaufgaben gerecht zu werden gibt es eine Vielzahl von Korngrößen, die durch die FEPA (Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs) in einen Standard zusammengefaßt wurden. Für Diamant und CBN gelten die gleichen Korngrößen. Diamantkörnungen sind durch ein vorgestelltes D (z. B. D126), CBN-Körnungen durch ein B (z. B. B126) gekennzeichnet.

Bei den in Tabelle 1 dargestellten Körnungen handelt es sich um Siebkörnungen. Zum Vergleich haben wir auch noch den amerikanischen Standard ASTM E11 mit angeführt.

Unter den Siebkörnungen D46/B46 wird die Reihe durch die Feinkörnungen fortgesetzt. Die Klassifizierung erfolgt im wesentlichen durch Schlämmen.

Die Korngröße bestimmt sowohl die Abtragsleistung von Diamant- und CBN-Scheiben als auch die damit am Werkstück erzielbare Oberflächenqualität. Die höhere Abtragsleistung wird im allgemeinen mit größeren Körnungen erzielt. Bei feineren Körnungen verbessert sich die Schlifffgüte, aber gleichzeitig verringert sich die Abtragsleistung.

SIEBKÖRNUNGEN*)

| FEPA / DIN STANDARD | | | | | U.S.-STANDARD ASTM E11 (mesh) | | |
|---------------------|---------|-------|------|---|-------------------------------|-----------------|-------|
| DIAMANT | | CBN | | NENNMASCHENWEITE IN µm ISO R565 - 1990 | | DIAMANT UND CBN | |
| ENG | WEIT | ENG | WEIT | ENG | WEIT | ENG | WEIT |
| D1181 | D1182 | | | 1180/1000 | 1180/850 | 16/18 | 16/20 |
| D1101 | | | | 1000/850 | | 18/20 | |
| D851 | D852 | | | 850/710 | 850/600 | 20/25 | 20/30 |
| D711 | D711 | | | 710/600 | | 25/30 | |
| D601 | D602 | | | 600/500 | 600/425 | 30/35 | 30/40 |
| D501 | 500/425 | 35/40 | | | | | |
| D426 | D427 | B426 | B427 | 425/355 | 425/300 | 40/45 | 40/50 |
| D356 | | B356 | | 355/300 | | 45/50 | |
| D301 | | B301 | | 300/250 | | 50/60 | |
| D251 | D252 | B251 | B252 | 250/212 | 250/180 | 60/70 | 60/80 |
| D213 | | B213 | | 212/180 | | 70/80 | |
| D181 | | B181 | | 180/150 | | 80/100 | |
| D151 | | B151 | | 150/125 | | 100/120 | |
| D126 | | B126 | | 125/106 | | 120/140 | |
| D107 | | B107 | | 106/90 | | 140/170 | |
| D91 | | B91 | | 90/75 | | 170/200 | |
| D76 | | B76 | | 75/63 | | 200/230 | |
| D64 | | B64 | | 63/53 | | 230/270 | |
| D54 | | B54 | | 53/45 | | 270/325 | |
| D46 | | B46 | | 45/38 | | 325/400 | |

FEINKÖRNUNGEN*)

| DIAMANT | | CBN | |
|------------------------|--|------------------------|--|
| DR. MÜLLER BEZEICHNUNG | DURCHSCHNITTLICHER KÖRNGRÖSSENBEREICH IN µm | DR. MÜLLER BEZEICHNUNG | DURCHSCHNITTLICHER KÖRNGRÖSSENBEREICH IN µm |
| D35 | 30 – 40 | | |
| D30 | 25 – 35 | B30 | 25 – 35 |
| D20 | 15 – 25 | | |
| D15 | 10 – 20 | B15 | 10 – 20 |
| D9 | 6 – 12 | B9 | 6 – 12 |
| D6 | 4 – 8 | | |
| D5 | 4 – 6 | | |
| D3 | 2 – 4 | | |

*) Es können sich Abweichungen zwischen der von Ihnen bestellten und der von uns bestätigten Korngröße aufgrund unserer computergenerierten Durchschnittswerte ergeben. Für die technische Definition Ihres Werkzeuges, wird die Korngröße automatisch errechnet. Da sich die Feinkörnungen durch Korngrößenklassen zusammen setzen, errechnet und bestätigt Ihnen unser EDV-System den Durchschnittswert der entsprechenden Korngrößenklasse. Dadurch weicht in manchen Fällen unsere bestätigte Korngröße von Ihrer Bestellung ab. Wir versichern Ihnen jedoch zu 100%, dass wir Ihr Produkt mit der von Ihnen gewünschten Korngröße produzieren und an Sie ausliefern. Bitte berücksichtigen Sie, dass nicht jedes Korn in allen Größen vorhanden ist. Zudem sind nicht alle Korngüten für alle Bindungen geeignet.

4. BINDUNGEN

Das Schleifverhalten von Diamant- und CBN-Schleifscheiben wird entscheidend geprägt von der Bindung. Aufgabe der Bindung ist es das Schleifkorn bei den auftretenden Schleiftemperaturen- und kräften optimal zu halten und gleichzeitig aber auch so viel Spanraum zu bilden, dass das abgetragene Material problemlos abtransportiert werden kann. Auf Grund der Vielzahl der auftretenden Schleifprobleme ist ein großes Spektrum von Bindungen nötig: Kunstharzbindungen, Metallbindungen, galvanische Bindungen, keramische Bindungen.

4A. KUNSTHARZBINDUNGEN (MDT)

Über 50% aller Schleifaufgaben lassen sich mit Kunstharzbindungen bewerkstelligen, da viele Bindungsvarianten und hohe Abtragsleistungen am Werkstück möglich sind.

4B. METALLBINDUNGEN (MDX)

Metallbindungen zeichnen sich durch sehr hohe Kornhaltekräfte aus. Zur kontinuierlichen Selbstschärfung abgestumpfter Diamantspitzen sind große Zustellkräfte erforderlich, welche erhöhte Wärmeentwicklung hervorbringen. Metallbindungen sind daher grundsätzlich im Naßschliff einzusetzen. Trockenschliff ist bei kleinen Kontaktflächen und geringer Spantiefe möglich. (Profilschliff auf PETEWE, Hommel und Loewe).

4C. KERAMIKBINDUNGEN (MDR)

Diese Bindungen zeichnen sich durch Porösität und Profilierbarkeit aus. Wir fertigen zur Zeit nur eine Auswahl der in diesem Katalog aufgeführten Formen und Abmessungen und erbitten deshalb im Bedarfsfall Ihre Anfrage.

4D. GALVANISCHE BINDUNG (MDS)

Bei der galvanisch aufgetragenen Nickelbindung wird meist nur eine Kornlage Diamant oder CBN gehalten (2- oder 3-lagig ist bedingt möglich). Die galvanische S-Bindung mit Diamant als Schleifmittel eignet sich besonders zur Bearbeitung wenig harter, jedoch verschleißender Werkstoffe wie Graphit, mineral- bzw. glasfaserverstärkter Kunststoffe und dgl. Ein besonderes Einsatzgebiet für die S-Bindung mit CBN als Schleifmittel ist das Schleifen von Profilen im Turbinenbau.

5. KONZENTRATION

Nach internationaler Übereinkunft ist die Basis für die Konzentrationsangabe der Wert C100 entsprechend 25 Volumenprozent reinem Diamant oder CBN im Schleifbelag.

Für Diamant und CBN ergibt sich daraus:

$C100 = 25 \text{ Vol.} \% = 4,4 \text{ Karat/cm}^3 \text{ Schleifscheibenbelag } 1 \text{ kt} = 0,2 \text{ g}$

Wir fertigen Diamant- und CBN-Scheiben in folgenden gängigen Konzentrationen:

| KONZENTRATION | VERARBEITETES KARATGEWICHT / cm^3 SCHLEIFSCHLEIBENBELAG | VOLUMEN % |
|---------------|--|-----------|
| C200 | 8,8 kt. | 50 |
| C175 | 7,7 kt. | 43,75 |
| C165 | 7,3 kt. | 41,25 |
| C150 | 6,6 kt. | 37,5 |
| C135 | 5,9 kt. | 33,75 |
| C125 | 5,5 kt. | 31,75 |
| C115 | 5,1 kt. | 28,75 |
| C100 | 4,4 kt. | 25,0 |
| C90 | 4,0 kt. | 22,5 |
| C85 | 3,7 kt. | 21,25 |
| C80 | 3,5 kt. | 20,0 |
| C75 | 3,3 kt. | 18,75 |
| C68 | 3,0 kt. | 17,0 |
| C65 | 2,8 kt. | 16,25 |
| C60 | 2,6 kt. | 15,0 |
| C55 | 2,4 kt. | 13,75 |
| C50 | 2,2 kt. | 12,5 |
| C45 | 2,0 kt. | 11,25 |
| C38 | 1,7 kt. | 9,5 |
| C35 | 1,5 kt. | 8,75 |
| C25 | 1,1 kt. | 6,25 |
| C20 | 0,9 kt. | 5,0 |
| C15 | 0,7 kt. | 3,75 |
| C10 | 0,4 kt. | 2,5 |

Auf Wunsch liefern wir CBN-Scheiben auch in folgenden Konzentrationen:

| KONZENTRATION | VERARBEITETES KARATGEWICHT / cm^3 SCHLEIFSCHLEIBENBELAG | VOLUMEN % |
|---------------|--|-----------|
| V360 | 6,26 kt. | 35,6 |
| V300 | 5,22 kt. | 29,7 |
| V240 | 4,17 kt. | 23,7 |
| V210 | 3,65 kt. | 20,8 |
| V180 | 3,13 kt. | 18,0 |
| V150 | 2,61 kt. | 14,8 |
| V120 | 2,09 kt. | 11,9 |
| V90 | 1,75 kt. | 8,9 |

Die Konzentration bestimmt einerseits maßgebend den Preis, andererseits aber auch das gesamte Schleifverhalten der Scheibe. Entscheidend ist das optimale Zusammenspiel zwischen Scheibenabmessung, Körnung, Bindung und Konzentration. Höhere Konzentrationen (C100-C125-C150 / V240-V360) sind angebracht bei der Forderung nach hoher Profilhaltigkeit, bei schmalen Belagbreiten, bei hoher Bindungshärte und beim Tiefschliff. Mittlere Konzentrationen (C50-C75 / V120-V180) empfehlen sich bei Topfscheiben und Umfangsscheiben mit größeren Belagbreiten und bei feineren Körnungen. Niedrige Konzentrationen (C38-C50 / V120) werden vorrangig bei sehr feinen Korngrößen eingesetzt.

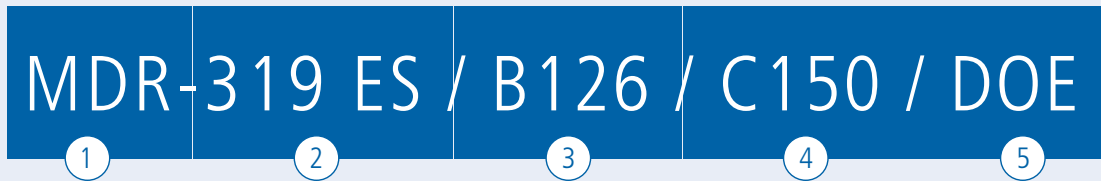
6. BESTELHINWEISE

DIE NEUE BESCHRIFTUNG IHRES WERKZEUGES:

Unter dem Motto 'Wir personalisieren Ihr Werkzeug!' sorgen wir seit dem 01.08.2011 für noch mehr Sicherheit, Transparenz und eine einfachere Kommunikation zwischen Ihnen und dem Haus Dr. Müller DIAMANTMETALL®. Alle unsere Werkzeuge erhielten eine neue und einzigartige Beschriftung. Der hohe Qualitätsanspruch an unsere Werkzeuge bleibt davon unberührt.

FOLGENDE VORTEILE ERGEBEN SICH DURCH DIE NEUE BESCHRIFTUNG FÜR UNSERE KUNDEN:

- ♦ KLARE TRANSPARENZ bei der Schleifscheibenkonfiguration
- ♦ EINDEUTIGE VERFOLGBARKEIT von technischen Verbesserungen
- ♦ HOHE SICHERHEIT bei Artikelbestellungen
- ♦ EINFACHE KOMMUMIKATION durch klare Identifikation



- 1 Die Buchstaben „MD“ stehen für ein echtes Dr. Müller DIAMANTMETALL®-Werkzeug
- 2 Zahlen- und Buchstaben-Kombination, die für die Bindung und einer Mischung aus Korngüte und Kornqualität steht
- 3 Zahlen- und Buchstaben-Kombination definiert die Größe des CBN- oder Diamantkornes*)
- 4 Zahlen- und Buchstaben-Kombination definiert die Konzentration des CBN- oder Diamantkornes*)
- 5 Die möglichen Buchstaben-Kombinationen definieren die Kühlung der Schleifscheibe:
D = trocken; O = Öl; E = Emulsion

Die „Dr. Müller DIAMANTMETALL®-KARTE“ verschafft Ihnen einen Überblick über die Zusammensetzung der neuen Beschriftung. In diesem handlichen Format haben Sie stets den neuen Aufbau der Beschriftung griffbereit!

DIESE KARTE KÖNNEN SIE GERNE BEI UNS BESTELLEN!

Tel.: +49 (0) 881 / 90 11 55-0

Fax: +49 (0) 881 / 90 11 55-100

vertrieb@muedia.de

| BUCHSTABENKOMBINATIONEN FÜR KORNGÜTE UND KORNGÜTE UND KORNGÜTE | | |
|--|--------------------------------|---------------|
| KORNGÜTE | KORNGÜTE | KOMBINATIONEN |
| G(enius) | S(tandard) oder P(rofessional) | GS oder GP |
| C(uda) | S(tandard) oder P(rofessional) | CS oder CP |
| A(tlantis) | S(tandard) oder P(rofessional) | AS oder AP |
| T(esla) | S(tandard) oder P(rofessional) | TS oder TP |
| R(azor) | S(tandard) oder P(rofessional) | RS oder RP |
| E(dison) | S(tandard) oder P(rofessional) | ES oder EP |

*) In der neuen Beschriftung, die automatisch und elektronisch generiert wird, sind die Faktoren 'Korngüte' und 'Kornqualität' enthalten. Diese beiden Faktoren können vereinzelt die angegebene Korngröße und Konzentration beeinflussen. Dadurch kann es zu einer abweichenden technischen Beschreibung unseres Werkzeuges, gegenüber Ihrer Anfrage oder Bestellung kommen. Wir versichern Ihnen jedoch zu 100%, daß wir Ihr Produkt mit der von Ihnen gewünschten Konfiguration produzieren und an Sie ausliefern.



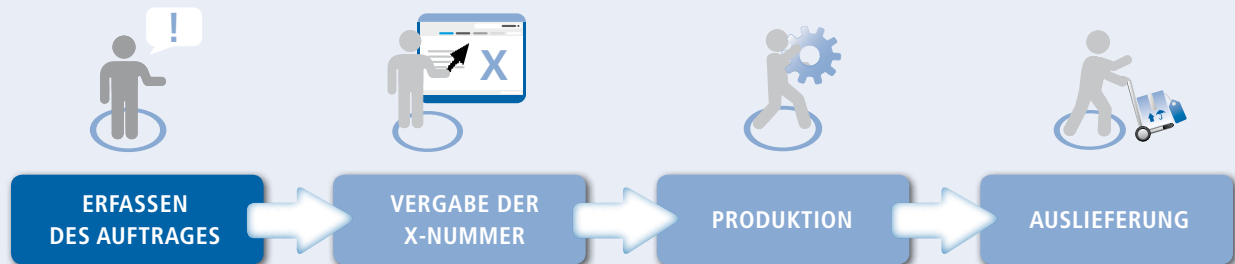
DIE BIOMETRIE IHRER BESTELLUNG IST IHRE X-NUMMER.

Das schöne an einer X-Nummern-Bestellung ist, Sie sparen Zeit!

Wie, das möchten wir Ihnen kurz aufzeigen.

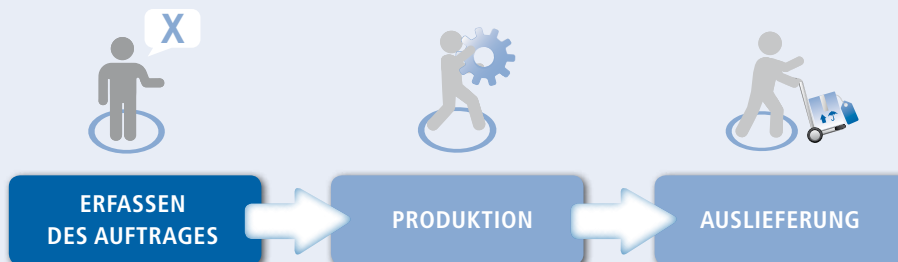
IHRE ERSTE BESTELLUNG

Auf jedes unserer Werkzeuge gravieren wir zusätzlich zu der neuen Beschriftung des Werkzeuges Ihre eindeutige X-Nummer. Hinter dieser X-Nummer sind sämtliche technischen Details und Fertigungsprozesse hinterlegt, die unsere Techniker bei Ihrer ersten Bestellung dieses Werkzeuges für Sie ausgearbeitet haben.



IHRE ZWEITE BESTELLUNG MIT IHRER X-NUMMER

Bestellen Sie heute unter Angabe Ihrer X-Nummer dasselbe Werkzeug noch einmal, dann geht dieses Werkzeug ohne Umwege direkt in Produktion. Die zeitintensive Bearbeitung durch unsere Technik-Abteilung sowie die Kalkulationen durch unseren Vertrieb entfallen. Das spart Ihnen Zeit!



IHRE ZEITGLEICHE BESTELLUNG MIT UND OHNE X-NUMMER

Wir haben uns auch hier nochmals verbessert! Erhalten wir von Ihnen ab sofort eine Bestellung mit und ohne X-Nummern Positionen, werden wir diese durch unser neues digitales Splitting-Verfahren für die schnellst mögliche Bearbeitung teilen. Somit sind wir in der Lage, Ihre X-Nummern Werkzeuge deutlich schneller als Ihre neu zu definierenden Werkzeuge zu liefern. Auch hier sparen Sie Zeit!



INFORMATION ZUR GRAVUR IHRES WERKZEUGES

- ① Technisch definierte Beschriftung des Werkzeuges
- ② Markenname einer Dr. Müller DIAMANTMETALL® HighTec Bindung
- ③ Ihre X-Nummer / Seriennummer
- ④ Kunden-Materialnummer (auf Kundenwunsch)
- ⑤ Technische Sicherheitsanforderungen

7. RICHTLINIEN FÜR DEN EINSATZ VON DIAMANT- UND CBN-SCHEIBEN

7A. MASCHINE

Alle Schleifmaschinen für Diamant- und CBN-Scheiben sollten äußerst stabil gebaut sein, einwandfrei laufende Schleifspindeln und Scheibenaufnahmen besitzen und erschütterungsfrei aufgestellt sein. Diamant- bzw. CBN-Scheiben ohne guten Rund- und Planlauf erzielen geringere Abtragsleistung und schlechte Oberflächen, da nur ein Teil des Diamant- bzw. CBN-Belages im Eingriff ist und dieser geringe Belagteil dann schnell überlastet wird. Die Motorleistung muß so bemessen sein, dass auch höhere Schnittgeschwindigkeiten gefahren werden können und dass bei größerer Zustellung kein wesentlicher Drehzahlabfall auftritt. Alle Führungen an der Maschine müssen spielfrei arbeiten. Beim Tiefschleifen, also bei kleinen Vorschubgeschwindigkeiten und großer Zustellung, muss der Tisch ruckfrei verfahren. Kühlmittelpumpen, Zufuhrdüse und Menge müssen so bemessen sein, dass ein kräftiger Kühlmittelstrom speziell beim Tiefschleifen gewährleistet ist.

7B. AUFSPANNEN DER DIAMANT- BZW. CBN-SCHEIBE

Zur Erzielung bester Abtragsleistungen und guter Werkstückoberflächen müssen Diamant- und CBN-Scheiben guten Rund- und Planlauf aufweisen. Die auf 0,01-0,02 mm Rund- oder Planlauf geschliffenen Scheiben werden gewuchtet geliefert und sollten wie folgt auf den Scheibenflansch aufgezogen werden:

- ♦ Scheibenflansch auf der Spindel mit Messuhr auf Rund- und Planlauf prüfen und evtl. Fehler beseitigen.
- ♦ Diamant- bzw. CBN-Scheibe auf Flansch schieben, Flansch leicht anziehen und Lauf der Scheibe mit Messuhr überprüfen.
- ♦ Evtl. Radialschlag durch Bohrungsspiel nach Auflegen eines Holzstücks mit sanften Schlägen beseitigen, Flansch fest anziehen und nochmals mit Messuhr kontrollieren.

Bei großen Diamant- bzw. CBN-Scheiben und speziell bei Profilscheiben empfiehlt sich die Zusendung von Flanschen und passendem Schleif- oder Wuchtdorn, damit die Scheiben von uns mit Flansch überschleifen werden können, so dass die Rundlaufabweichungen in engsten Grenzen gehalten werden können. Alle Diamant- und CBN-Scheiben sollten bis zum völligen Verschleiß auf Ihrer Aufnahme verbleiben, damit Rundlauffehler durch Aufnahmewechsel vermieden werden.

7C. KÜHLUNG

Nassschliff:

Bei fast allen Schleifarbeiten mit Diamant- und CBN-Scheiben ist dem Nassschliff der Vorzug zu geben. Das Kühlmittel sollte in ausreichender Menge unter Druck direkt der Schleifstelle zugeführt werden; dadurch wird die beim Schleifvorgang entstehende Zerspanungswärme abgeleitet, das zerspannte Material weggespült und die Standzeit der Scheibe erhöht.

Bei Diamantscheiben werden mit Emulsionen im Mischungsverhältnis 1:50 bis 1:100 die besten Abtragsleistungen und Standzeiten erreicht. Aus maschinentechnischen Gründen wird auf CNC-Maschinen im Allgemeinen neben Emulsionen auch Öl als Kühlmittel eingesetzt. Die Kühlwirkung bei Öl ist aber deutlich herabgesetzt.

CBN-Schleifscheiben werden sowohl mit Öl als auch Emulsion eingesetzt, wobei niedrigviskose Öle (Viskosität ~4) die besten Schleifergebnisse bringen. Oft besteht die Notwendigkeit sowohl Diamant- als auch CBN-Scheiben auf einer Maschine im Nassschliff einzusetzen. Hier empfiehlt sich ein niedrigviskoses Schleiföl als Kühlmedium zu verwenden, wobei aber damit gerechnet werden muss, dass etwas geringere Zustellraten und Standzeiten bei den Diamantscheiben erreicht werden.

Besonderes Augenmerk sollte auf die optimale Filterung des Kühlmediums gerichtet werden, wodurch die Standzeit der Schleifscheibe und die Oberflächenqualität des Werkstücks nicht unwesentlich beeinflusst wird. Auch ist besonders bei Schleifölen auf die Temperatur zu achten und eventuell eine zusätzliche Kühlung einzurichten, da das Öl nicht nur eine Schmierwirkung sondern auch eine Kühlwirkung haben soll.

Es empfiehlt sich genügend Aufmerksamkeit der Wahl des Kühlmittels einzuräumen, da durch ein gutes Kühlmedium erhebliche Schleifscheibenkosten eingespart werden können. Diamant- und CBN-Scheiben, die in ihrer Bindung für Nassschliff ausgelegt sind, sollten nur im Ausnahmefall und dann mit reduzierter Drehzahl und Zustellung im Trockenschliff eingesetzt werden.

Trockenschliff:

Diamant- und CBN-Scheiben bleiben auf Grund ihrer Charakteristik, Kornqualität und Bindungszusammensetzung auch im Trockenschliff griffig und weichschleifend. Es sollte jedoch mit geringeren Anpressdrücken und Zustellungen als im Nassschliff gearbeitet werden. Die Diamant- und CBN-Scheiben, die in ihrer Bindung für Trockenschliff ausgelegt sind, können auch im Nassschliff eingesetzt werden.

7D. ABRICHTEN UND SCHÄRFEN VON DIAMANT- UND CBN-SCHEIBEN

Unter Abrichten versteht man die Wiederherstellung der Laufgenauigkeit einer Diamant- oder CBN-Scheibe.

ES GIBT FOLGENDE MÖGLICHKEITEN:

Abrichten von Topfscheiben

Loses Siliziumcarbidkorn der Größe 80-120 mesh wird auf eine Stahlplatte gestreut und die Diamant oder CBN-Scheibe unter leichtem Druck darüber bewegt. Dabei wird die Bindung zurückgesetzt und das Schleifkorn freigelegt.

Abrichten von Umfangscheiben

Hierfür gibt es mehrere Methoden:

- ◆ Abrichten mit Fliehkraftbremsgerät
- ◆ Abrichten mit Werkstücken aus ST37
- ◆ Abrichten mit galvanisch belegten Diamantabziehleisten

Nach Einsatz der zuletzt beschriebenen Abrichtmethoden muss die Diamant- oder CBN-Scheibe unbedingt noch geschärft werden, also die Bindung zurückgesetzt werden, um das Schleifkorn freizulegen.

Dies geschieht am besten:

- ◆ bei kunstharzgebundenen Scheiben: mit unserem Abziehstein Nr. 2 oder Nr. 5
- ◆ bei metallgebundenen Scheiben: mit unserem Abziehstein Nr. 6
- ◆ für Feinkörnungen empfiehlt sich den Stein Nr. 8 zu verwenden.

Die Scheiben sind optimal geschärft, wenn man mit dem Fingernagel an den Schleifkörnern hängen bleibt („Fingernagelprobe“).

7E. SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN FÜR DIAMANT- UND CBN-SCHEIBEN

Die Schnittgeschwindigkeiten sind praxisbezogene Erfahrungswerte, die möglichst eingehalten werden sollten. Bei speziellen Werkstoffen oder Schleifverfahren können andere Schnittgeschwindigkeiten zu optimalen Ergebnissen führen. Stufenlose Drehzahlregelung ist daher zur Erzielung hoher Schleifleistung sowie bester Schliffgüte vorteilhaft.

7F. ZEITSPANVOLUMEN

Das Zeitspanvolumen ist das in der Zeiteinheit zerspannte Werkstoffvolumen und wird in (mm³/s) ausgedrückt. Das bezogene Zeitspanvolumen Q'w wird auf 1 mm Eingriffsbreite berechnet [mm³/(s · mm)].

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN

| UMDREHUNGSZAHLEN/MINUTE BEI EINER SCHNITTGESCHWINDIGKEIT VON | | | | | | | | | |
|--|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Ø MM | 10 M/SEC. | 15 M/SEC. | 20 M/SEC. | 25 M/SEC. | 30 M/SEC. | 35 M/SEC. | 40 M/SEC. | 45 M/SEC. | 50 M/SEC. |
| 20 | 9550 | 14725 | 19100 | 23875 | 28650 | 33440 | 38215 | 42990 | 47770 |
| 25 | 7640 | 11460 | 15280 | 19100 | 22920 | 26750 | 30570 | 34390 | 38215 |
| 30 | 6365 | 9550 | 12730 | 15915 | 19100 | 22290 | 25475 | 28660 | 31845 |
| 50 | 3820 | 5730 | 7640 | 9550 | 11460 | 13375 | 15285 | 17195 | 19105 |
| 70 | 2545 | 3820 | 5095 | 6370 | 7640 | 8915 | 10190 | 11465 | 12735 |
| 100 | 1910 | 2865 | 3820 | 4775 | 5730 | 6685 | 7640 | 8600 | 9550 |
| 125 | 1530 | 2290 | 3055 | 3820 | 4580 | 5350 | 6115 | 6880 | 7640 |
| 150 | 1275 | 1910 | 2545 | 3180 | 3820 | 4460 | 5095 | 5730 | 6370 |
| 175 | 1090 | 1640 | 2185 | 2730 | 3280 | 3820 | 4367 | 4910 | 5460 |
| 200 | 955 | 1435 | 1910 | 2390 | 2865 | 3340 | 3820 | 4300 | 4780 |
| 250 | 765 | 1146 | 1530 | 1910 | 2290 | 2675 | 3055 | 3440 | 3820 |
| 300 | 635 | 905 | 1275 | 1590 | 1910 | 2230 | 2545 | 2865 | 3185 |
| 350 | 545 | 820 | 1090 | 1365 | 1640 | 1910 | 2180 | 2455 | 2730 |
| 400 | 480 | 715 | 955 | 1194 | 1435 | 1670 | 1910 | 2150 | 2390 |
| 450 | 425 | 635 | 850 | 1060 | 1275 | 1485 | 1700 | 1910 | 2120 |
| 450 | 382 | 573 | 764 | 955 | 1146 | 1337 | 1528 | 1719 | 1918 |
| 550 | 347 | 521 | 694 | 868 | 1042 | 1215 | 1389 | 1563 | 1737 |
| 600 | 318 | 477 | 636 | 796 | 955 | 1114 | 1273 | 1433 | 1592 |

Dr. Müller DIAMANTMETALL® AG

Leprosenweg 34
D-82362 Weilheim i. Ob.

Tel: +49 (0) 881 / 90 11 55-0
Fax: +49 (0) 881 / 90 11 55-100

vertrieb@muedia.de
www.diamantmetall.com

