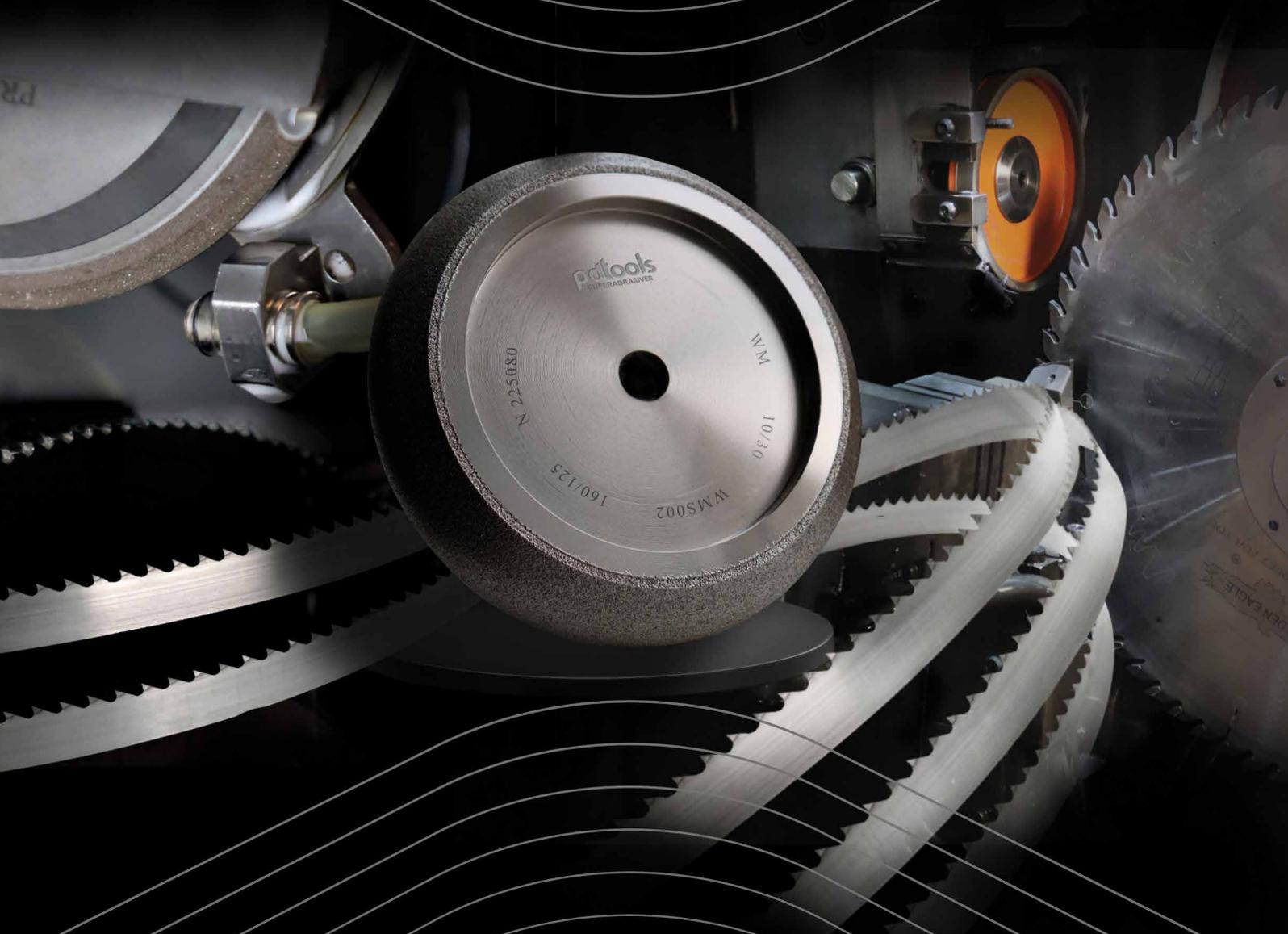


pdtools
SUPERABRASIVES



SCHLEIFSCHEIBEN
Schärfen von Kreis-und Bandsägen

INHALT

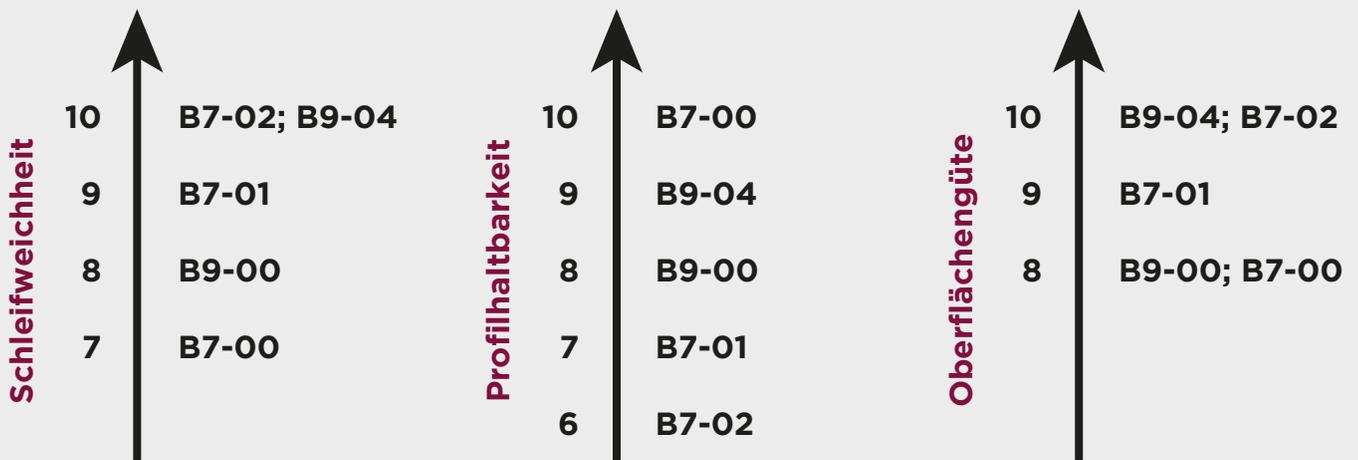
Bindungsbeschreibung. Betriebseigenschaften von Bindungen	3
Empfohlene Schleifparameter für das Brustschleifen für 12V9-20, 12R4, 4V2, 4B2, 4BT9, AW Formen	4
Empfohlene Schleifparameter für das Rücken- und Seitenschleifen für 12A2-20, 4A2, 6A2, 12M2-45, 12A2-45, 1A1, 14A1, 3A1 Formen	5
Schleifscheiben 12V9-20	6
Schleifscheiben 12R4	7
Schleifscheiben 12A2-20	8
Schleifscheiben 6A2	9
Schleifscheiben 12M2-45	10
Schleifscheiben 4A2	11
Schleifscheiben 12A2-45	12
Schleifscheiben 4V2	13
Schleifscheiben 4B2	14
Schleifscheiben 4BT9	15
Schleifscheiben 14M1	16
Schleifscheiben 1A1	17
Schleifscheiben 14A1	18
Schleifscheiben 3A1	19
Schleifscheiben AW	20
Schärfen von HSS-Holzsägebändern Schleifscheiben 14FF1 und 1FF1	22
Empfohlene Schleifparameter für das Schärfen von HSS-Sägebändern	23
Herstellung und Nachschärfen von HSS-Kreissägen 14F1 mit HSS01 Bindung	24
Empfohlene Schleifparameter für das Schärfen von HSS-Kreissägen	25
Empfehlungen für die Verwendung von Profilier- und Abrichtscheiben Empfohlene Schleifparameter für das Profilieren der Diamantschicht mit Schleifscheibenn	26
Eigenschaften von keramisch gebundenen Schleifscheibenn zum Abrichten der Diamantschicht Partikelgrößenübereinstimmung von Körnungen gemäß internationalen Standards GOST, FEPA, ANSI	27

DIAMANT-SCHLEIFSCHEIBEN ZUM SÄGENSCHÄRFEN

BINDUNGSBESCHREIBUNG

Bindung	Anwendungsempfehlungen	Kühlung
B9-00	Universale Lösung für Brust- und Rückenschleifen.	Ölkühlung, Emulsion.
B7-00	Lösung für Brust- und Rückenschleifen.	Ölkühlung, Emulsion.
B7-01	Lösung für Rückenschleifen.	Ölkühlung, Emulsion.
B7-02	Lösung für Brust- und Rückenschleifen.	Ölkühlung, Emulsion.
B9-04	Lösung für Brustschleifen.	Ölkühlung.

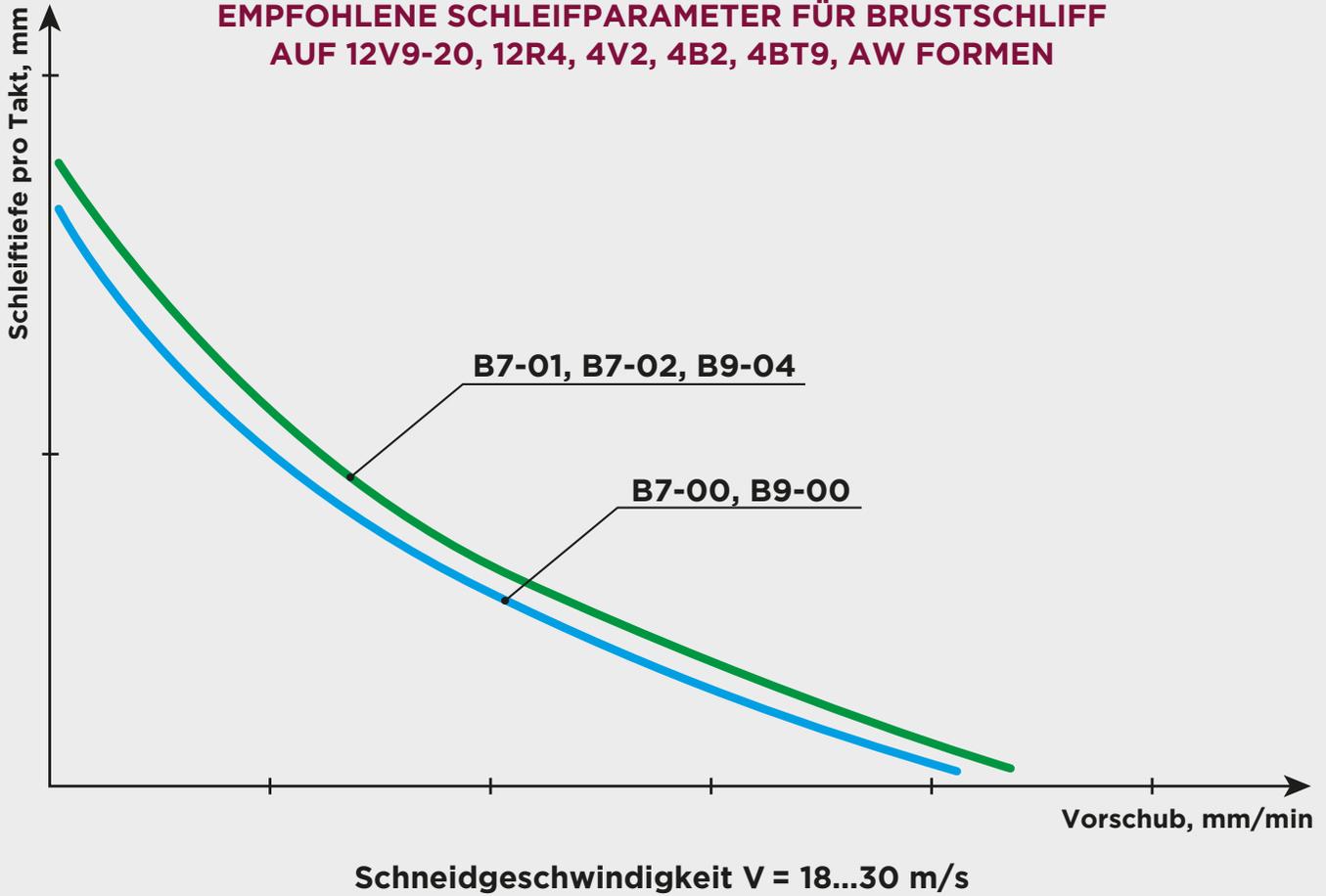
Bindungs Eigenschaften



Es wird empfohlen, das Werkzeug unter Berücksichtigung dieser Empfehlungen einzusetzen. Der Kunde kann das Werkzeug unter eigenen Bedingungen verwenden, aber das Nichtbeachten dieser Empfehlungen kann zu vorzeitigem Verschleiß des Werkzeugs oder zu dessen Zerstörung führen.



**EMPFOHLENE SCHLEIFPARAMETER FÜR BRUSTSCHLIFF
AUF 12V9-20, 12R4, 4V2, 4B2, 4BT9, AW FORMEN**



t, mm	S, mm/min															
	80	100	120	140	150	160	180	200	210	220	240	250	270	290	300	310
0,05	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey
0,08	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey
0,1	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
0,15	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
0,2	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey

Empfehlungen sind aktuell für B9-04 Bindung auf D64 Körnung.



Verbesserte Oberflächenqualität.

Diese Schleifparameters führen zur feineren Ra und Werkzeugtoleranzen. Die Schleifscheiben haben ein maximales Abrichtintervall.

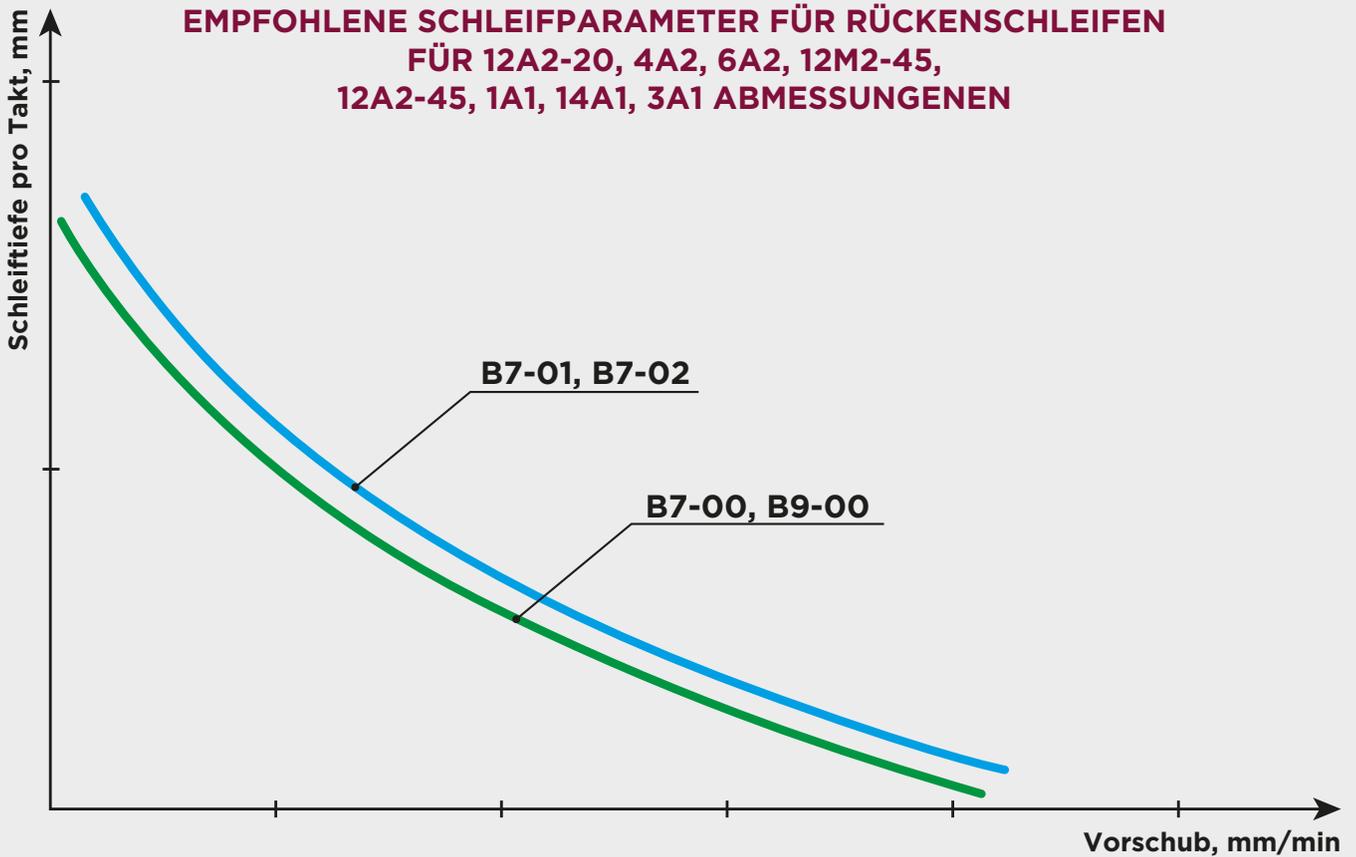


Optimaler Modus,

der eine gute Standzeit und Oberflächenqualität des Werkzeugs bietet.



Der Kunde kann diese Parameters in Sonderfällen nur nach Bestätigung mit Maschinen- und Schleifscheibenhersteller verwenden.



Schneidgeschwindigkeit $V = 18...30 \text{ m/s}$

t, mm	S, mm/min																			
	180	210	240	270	300	330	360	390	450	480	510	540	600	630	720	1020	1080	1140	1200	1260
0,05	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Yellow	Grey
0,1	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
0,15	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	
0,2	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	
0,25	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	
0,3	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	

**Empfehlungen sind aktuell
für B9-00 Bindung mit D126/D46 Körnung.**



Verbesserte Oberflächenqualität.

*Diese Schleifparameters führen zur feineren Ra und Werkzeugtoleranzen.
Die Schleifscheiben haben ein maximales Abrichtintervall.*



Optimaler Modus,

der eine gute Standzeit und Oberflächenqualität des Werkzeugs bietet.

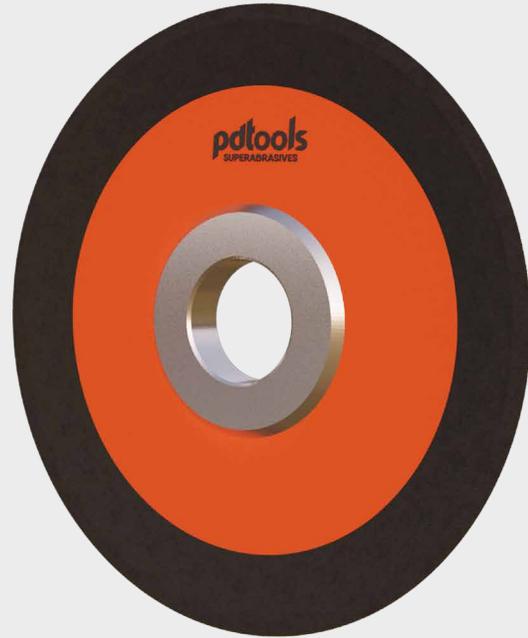


*Der Kunde kann diese Parameters in Sonderfällen nur nach Bestätigung
mit Maschinen- und Schleifscheibenhersteller verwenden.*

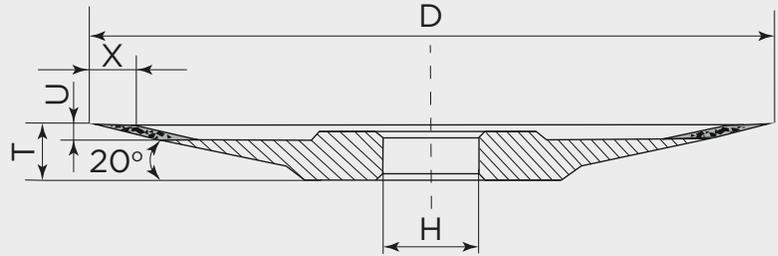
12V9-20

Anwendung:

- Brustschliff
- Empfohlene Korngrößen: M25...D91



Brustschleifen



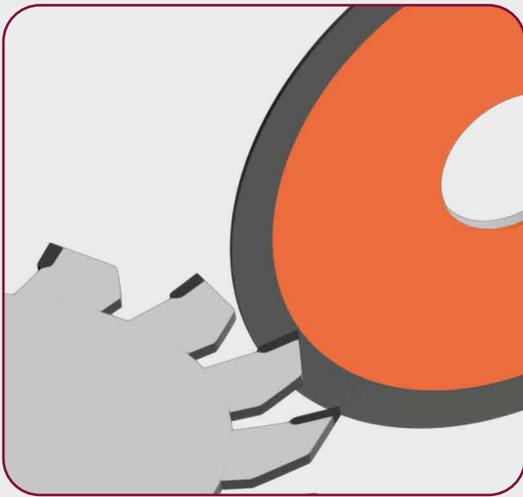
12V9-20 D×T×X×U×H

KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×U×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×U×H
3G3042	100×10×2.3×4×20	3U3045	150×13×2.3×4×20
3-3042	100×10×2.3×4×25	3-3045	150×13×2.3×4×32
3C3042	100×10×2.3×4×32	3-3333	160×13×2.3×4×32
3D3048	125×13×2.5×4×20	3-3043	175×13×2.5×4×32
3M3048	125×13×2.5×4×25	3H3049	200×13×2.3×4×20
3-3048	125×13×2.5×4×32	3-3049	200×13×2.3×4×32
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

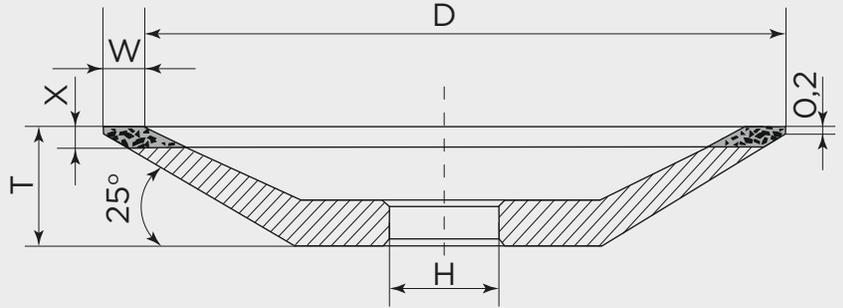
12R4

Anwendung:

- Brustschliff
- Empfohlene Korngrößen: D46...D126



Brustschleifen



12R4 D×W×X×T×H

KOD	ABMESSUNGEN D×W×X×T×H	KOD	ABMESSUNGEN D×W×X×T×H
5-1032	100×3×2×10×20	5G1061	125×4×3×14×20
5N1031	100×3×2×10×25	5-1061	125×4×3×14×32
5-1031	100×3×2×10×32	5V1051	150×5×3×16×20
5E1041	125×3×2×13×20	5-1051	150×5×3×16×32
5M1041	125×3×2×13×25	9-3261	160×3×2×13.5×32
5-1041	125×3×2×13×32	3Y3047	200×2×4×13×20
5K1041	125×4×2×13×32	3L3047	200×2×4×13×32
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

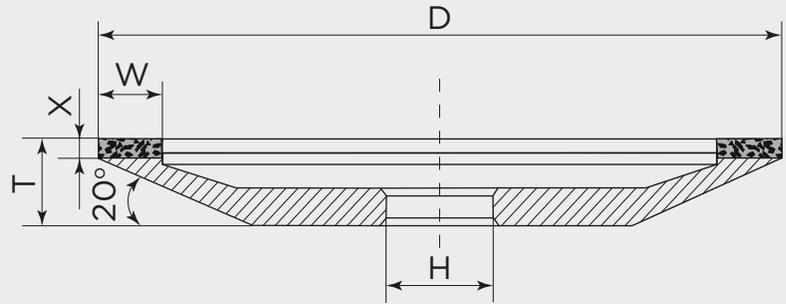
12A2-20

Anwendung:

- Brust- und Rückenschliff
- Empfohlene Korngrößen: D46...D151



Brustschleifen



12A2-20 D×T×X×W×H

KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H
5-0007	100×12×2×3×20	5K0010	125×16×2×6×25
5D0007	100×12×2×3×25	5B0010	125×16×2×6×32
5E0007	100×12×2×3×32	5H0010	125×12.5×1.7×6×20
5-0008	100×12×2×6×20	5K2021	125×13×1.7×6×32
5D0008	100×12×2×6×25	5N0013	150×19×3×6×20
5V0008	100×12×2×6×32	5B0013	150×19×3×6×32
5E0009	125×16×2×3×20	5U0013	150×21×5×6×20
5D0009	125×16×2×3×25	5F0013	150×21×5×6×32
5-0009	125×16×2×3×32	5D0014	150×18×2×10×20
5D0010	125×16×2×6×20	5-0014	150×18×2×10×32

Andere Abmessungen nach Anfrage.

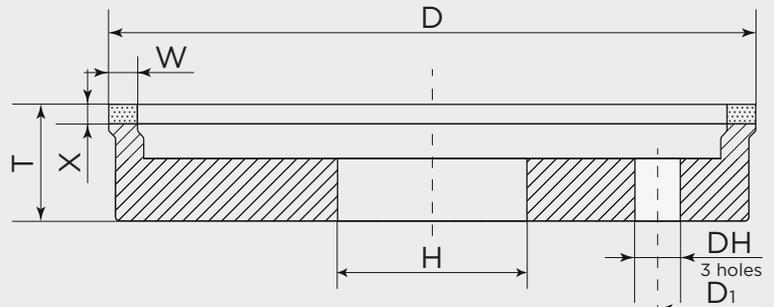
6A2

Anwendung:

- Rücken- und Flankenschliff
- Empfohlene Korngrößen: M25...D126



Rückenschleifen



6A2 D×W×X×T×H

KOD	ABMESSUNGEN D×W×X×T×H	KOD	ABMESSUNGEN D×W×X×T×H
3-0088	125×5(2.5+2.5)×10×24×32	3F0023	125×6×4×24×20
3K0088	125×5(2.5+2.5)×10×22×32	3-0023	125×6×4×24×32
3D0088	125×5(2.5+2.5)×10×22×32	6D3153	125×6×6×18×20
3G0088	125×5(2.5+2.5)×10×22×32	6M3153	125×6×6×18×32
6E3153	125×6(2+2+2)×6×18×32		
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

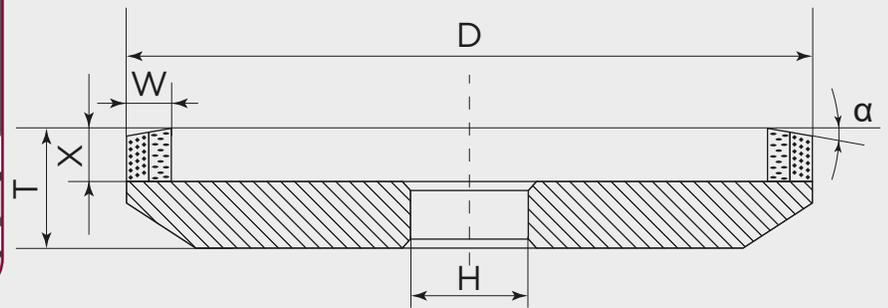
12M2-45

Anwendung:

- Rückenschliff
- Empfohlene Korngrößen: M25...D151



Rückenschleifen



12M2-45 D×T×X×W×H×α

KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H×α	KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H×α
9C3153	125×18×6×5(2.5+2.5)×32×4	9X3153	125×24×6×5(2.5+2.5)×20×0
9R3153	125×18×6×5(2.5+2.5)×32×5	9M3153	125×24×6×5(2.5+2.5)×32×0
9W3153	125×18×6×5(2.5+2.5)×32×8	9K3153	125×24×6×5(2.5+2.5)×32×9
9-3153	125×18×6×5(2.5+2.5)×32×9		
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

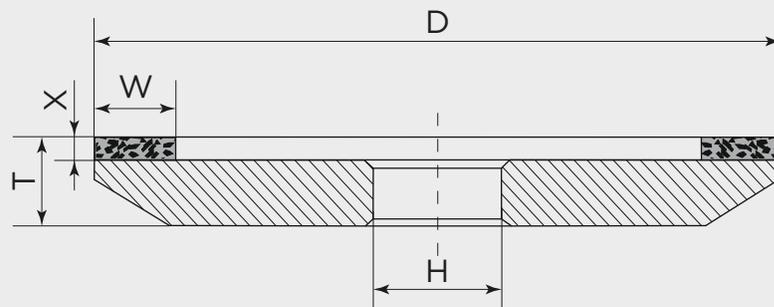
4A2

Anwendung:

- Brust- und Rückenschliff
- Empfohlene Korngrößen: D46...D126



Brust- und Rückenschleifen



4A2 D×T×X×W×H

KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H
9-8151	100×10×2×3×20	5B2020	125×14×5×8(4+4)×20
9B8151	100×10×2×3×25	5-2020	125×14×5×8(4+4)×32
9P8151	100×10×2×3×32	9A3153	125×14×6×5(2.5+2.5)×32
9Y8159	100×10×2×6×20	9L3153	125×18×6×5×32
3D9165	125×10×2×8×32	9-9174	150×12×4×5×20
3N9166	125×10×3×6×20	9-9175	150×12×4×5×32
9Y9166	125×10×3×6×25	3-4009	150×13×2×6×32
3C3077	125×12×3×3×20	3G4009	150×14×3×6×32
3G3077	125×12×3×3×25	3F4009	150×15×4×6×32
3D3077	125×12×3×3×32	3R4009	150×16×5×6×32
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

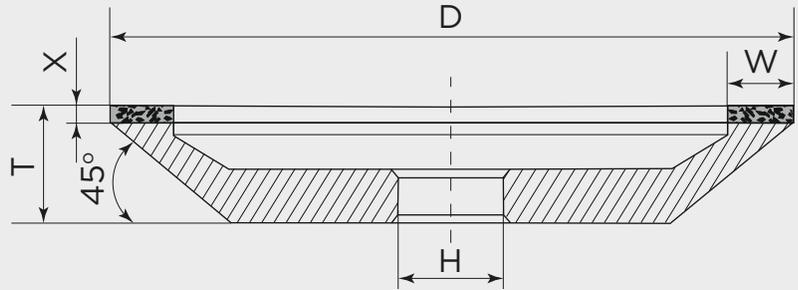
12A2-45

Anwendung:

- **Universalschliff**
- **Empfohlene Korngrößen: D46...D126**



Rückenschleifen



12A2-45 D×W×X×T×H

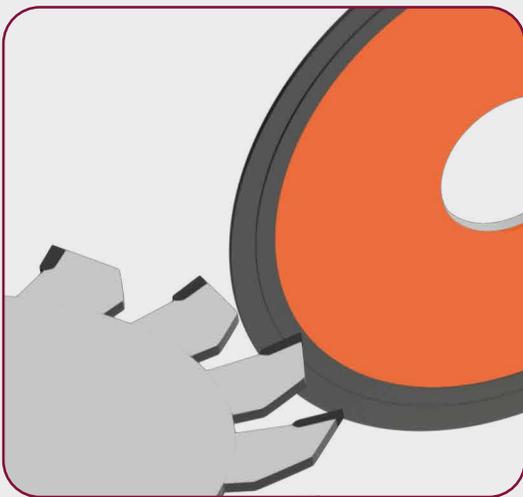
KOD	ABMESSUNGEN D×W×X×T×H	KOD	ABMESSUNGEN D×W×X×T×H
4-0016	100×5×3×32×20	4-0020	100×10×5×34×20
4F0016	100×5×3×32×32	4-0025	125×6×5×28×20
4-0019	100×5×5×34×20	4S0025	125×6×5×28×32
4S0019	100×5×5×34×32	4-0022	125×10×3×26×20
4F0013	100×6×5×28×20	4D0022	125×10×3×26×32
4D0013	100×6×5×28×32	4-0024	125×10×4×27×20
4-0017	100×10×3×32×20	4S0029	125×10×3×40×20
4L0017	100×10×3×32×25	4-0029	125×10×3×40×32
4D0017	100×10×3×32×32	4-0026	125×10×5×28×20
4-0014	100×10×5×28×20	4S0026	125×10×5×28×32

Andere Abmessungen nach Anfrage.

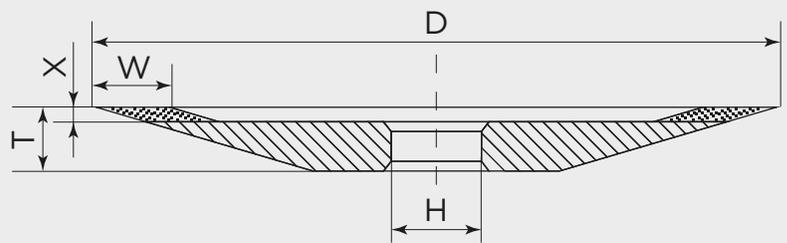
4V2

Anwendung:

- Brustschliff
- Empfohlene Korngrößen: D46...D76



Brustschleifen



4V2 D×W×X×T×H

KOD	ABMESSUNGEN D×W×X×T×H	KOD	ABMESSUNGEN D×W×X×T×H
OC3001	100×4×2×13×20	OQ3002	125×4×2×13×32
O-3001	100×4×2×13×25	O-3004	125×4×3×14×32
OD3002	125×4×2×13×20	OB3003	150×4×2×14×20
O-3002	125×4×2×13×25	O-3003	150×4×2×14×32

Andere Abmessungen nach Anfrage.

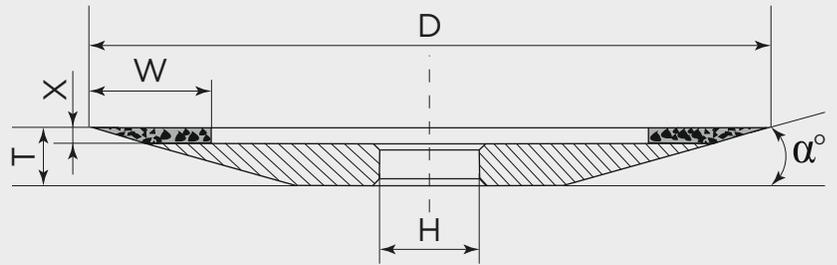
4B2

Anwendung:

- Brustschliff
- Empfohlene Korngrößen: D46...D126



Brustschleifen



4B2 D×T×X×W×H

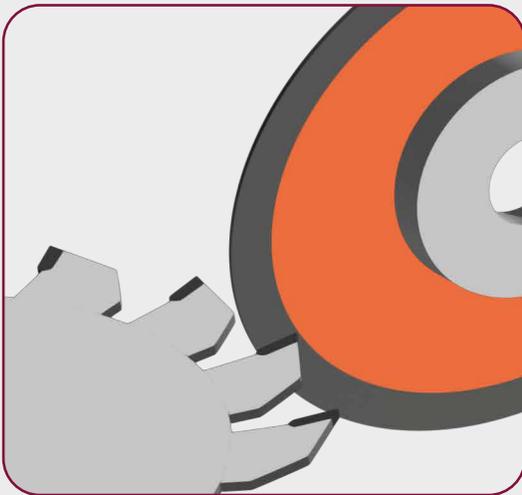
KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H
8L7010	100×10×1.5×6×20×20	8V7008	125×10×2×6×20×25
8D7010	100×10×1.5×6×20×25	8-7008	125×10×2×6×20×32
8-7010	100×10×1.5×6×20×32	8D7009	150×12×1.5×6×20×20
8D7008	125×10×2×6×20×20	8-7009	150×12×1.5×6×20×32

Andere Abmessungen nach Anfrage.

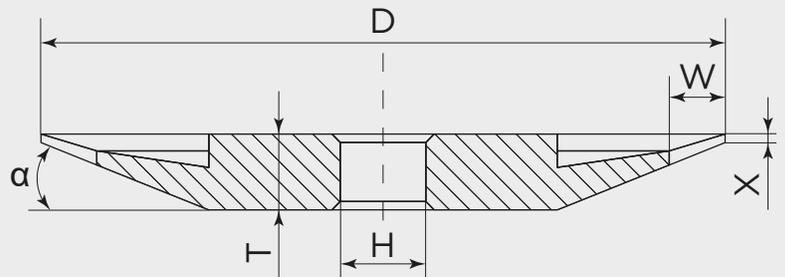
4BT9

Anwendung:

- Brustschliff, schleifen von Wälzfräsern
- Empfohlene Korngrößen: D46...D126



Brustschleifen



4BT9 D×T×X×W×H

KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H
3-3035	125×12×1×10×20	3D3035	125×12×1×10×32
3N3035	125×12×1×10×25	3-3031	150×14×1×6×32
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

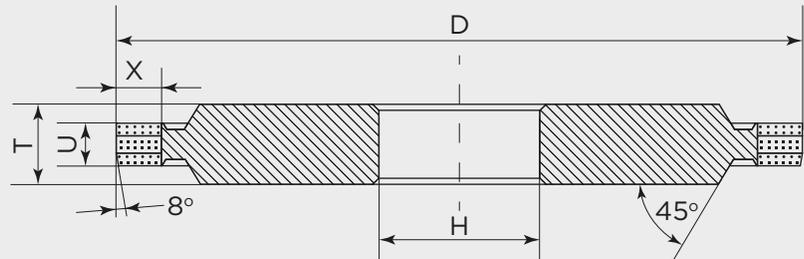
14M1

Anwendung:

- Rückenschliff
- Empfohlene Korngrößen: M25...D126



Rückenschleifen



14M1 D×T×U×X×H

KOD	ABMESSUNGEN D×T×U×X×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×U×X×H
4-4008	125×10×5(1.7+1.7+1.7)×8×32	OK2083	150×10×5(1.7+1.7+1.7)×8×32
0-2083	150×10×5(2.5+2.5)×8×32	0-2103	190×10×5(2.5+2.5)×8×32
		9-8018	200×10×5(2.5+2.5)×8×32
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

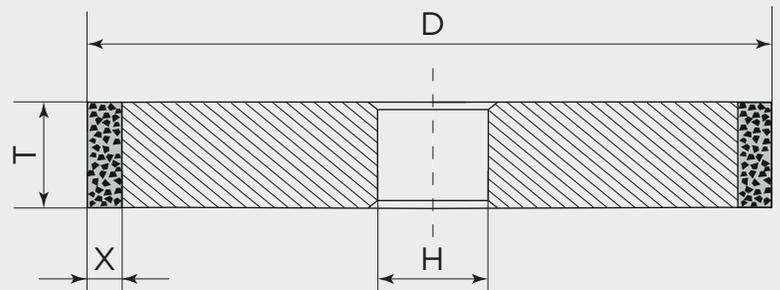
1A1

Anwendung:

- Rückenschliff, Flankenschliff
- Empfohlene Korngrößen: D46...D126



Rückenschleifen



1A1 D×T×X×H

KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×H
0-0063	100×6×3×20	0-0079	125×6×3×32
OD0063	100×6×3×32	OS0084	125×6×5×20
0-0069	100×6×5×20	0-0084	125×6×5×32
OF0069	100×6×5×32	OD0085	125×8×5×20
OG2079	100×6×10×20	OK0085	125×8×5×32
0-0064	100×8×3×20	OB0174	125×8×10×20
OD0064	100×8×3×32	OS0100	150×6×5×20
0-0070	100×8×5×20	0-0100	150×6×5×32
9-6960	100×8(4+4)×5×32	OB0100	150×6(2+2+2)×5×32
OK0071	100×8×5×32	0-0095	150×8×3×32
OC2079	100×8×10×20	OD0101	150×8×5×20
OM0079	125×6×3×20	0-0101	150×8×5×32

Andere Abmessungen nach Anfrage.

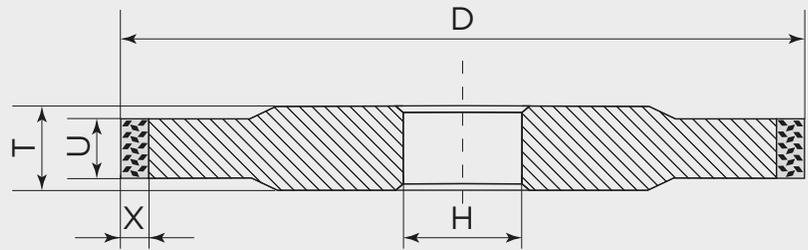
14A1

Anwendung:

- Rückenschliff, Flankenschliff
- Empfohlene Korngrößen: D46...D126



Rückenschleifen



14A1 D×T×U×X×H

KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H
0-0303	100×6×3×5×20	0-0308	125×6×5×5×32
0D0304	100×6×5×5×20	0B0311	150×8×3×5×20
0D0307	125×6×3×5×20	0-0311	150×8×3×5×32
0-0307	125×6×3×5×32	0G0312	150×8×5×5×20
0G0308	125×6×5×5×20	0-0312	150×8×5×5×32
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

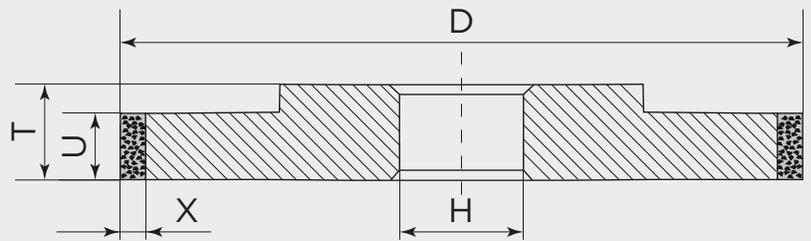
3A1

Anwendung:

- Rückenschliff, Flankenschliff
- Empfohlene Korngrößen: D46...D126



Rückenschleifen



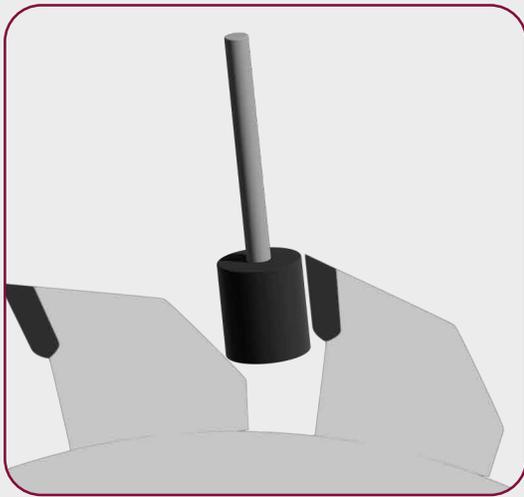
3A1 D×T×U×X×H

KOD	ABMESSUNGEN D×T×U×X×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×U×X×H
9-5663	100×10×4×5×20	9-5662	100×14×4×4.2×32
9B5662	100×10×4×4.2×32	ON0085	125×7×4×5×20
9C5662	100×14×4×4.2×20	3-2898	125×17×4×5×32
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

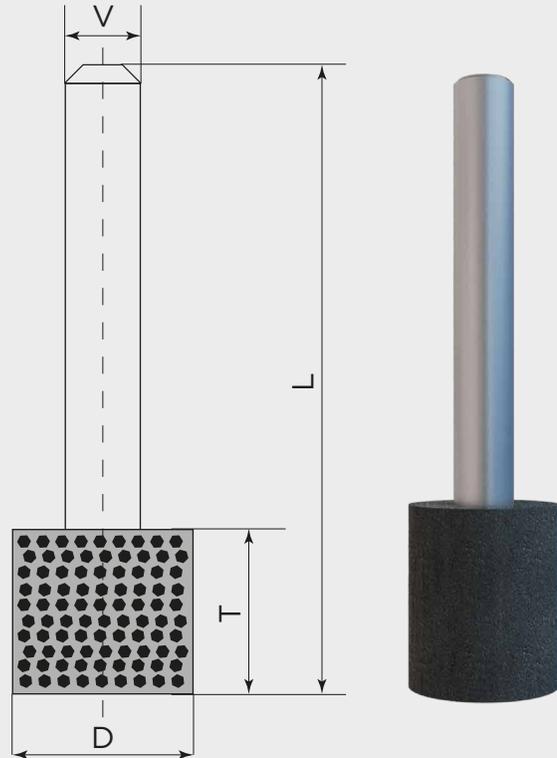
AW

Anwendung:

- Brustschliff
- Empfohlene Korngrößen: M25...D151



Brustschleifen



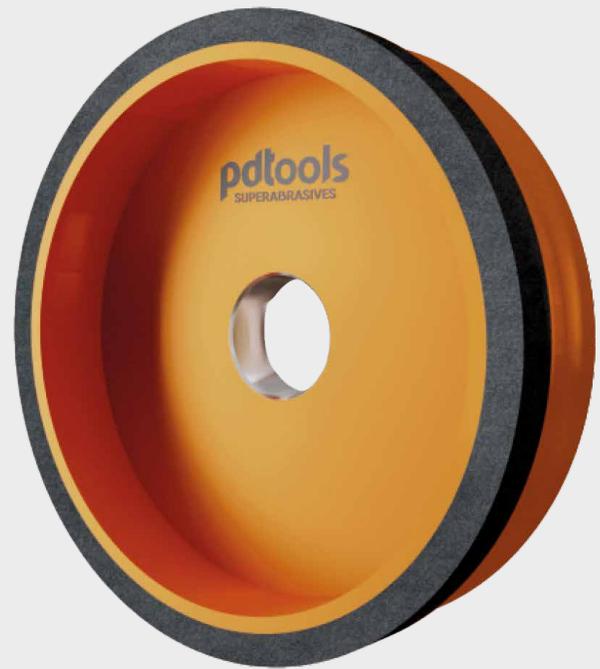
AW D×T×V×L

KOD	ABMESSUNGEN D×T×V×L	KOD	ABMESSUNGEN D×T×V×L
6D3051	6.5×6×6×40	6-3051	7×6×6×56.4
6F3051	7×3×6×40	8-1024	8×8×3×60
8H1023	7×6×6×45	8D1033	8×10×6×60
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

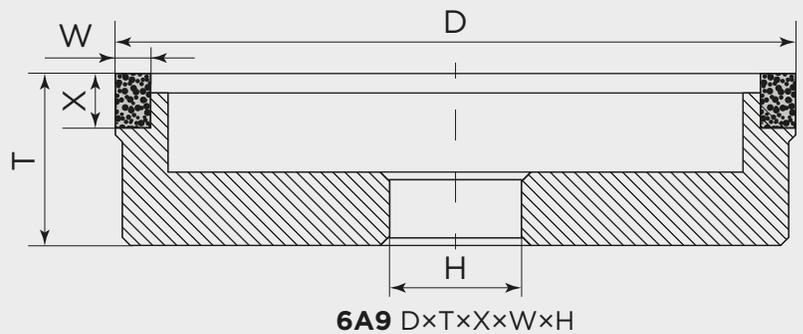
6A9

Anwendung:

- Rückenschliff, Flankenschliff
- Empfohlene Korngrößen:
 - Diamant M25...D126
 - CBN für Stellitezähne B151...B213



Rückenschleifen



KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×X×W×H
3-3154	125×20×8×5(2.5+2.5)×32	9-8170	100×40×12×3×20
3-2843	125×20×6×5(2.5+2.5)×32	9E8150	100×30×6×3×20
9K3421	125×18×6.5×3×32	3M0059	250×32×12×6×50
Andere Abmessungen nach Anfrage.			

14FF1, 1FF1

Hochleistungs-Galvanische CBN-Schleifscheiben,
das präzises Schärfe der Zähne von Bandsägen gewährleisten.



Anwendung:

- Profilschleifen
- Empfohlene Korngrößen: B107...B251

Produkteigenschaften:

Das Unternehmen produziert 14FF1 und 1FF1 Schleifscheiben in verschiedenen Abmessungen.

Die Schleifscheiben mit Standardprofilen auf Durchmessern 127 mm, 150 mm, 203 mm sind auf Lager verfügbar.

Schleifscheiben nach Kundenwunsch können bei uns auch hergestellt werden.

Vorteile:

- Doppelschichtiges CBN sorgt für hohe Profilhaltbarkeit (bis zu 20...25 km Sägenlänge).
- Hochwertige Vernickelung des Körpers gewährleistet zusätzliche Haftfestigkeit der CBN-Beschichtung.
- Stabile Profilgeometrie durch Fertigung auf CNC-Maschinen.
- Hoher Auswuchtungsgrad.
- Die Verpackung gewährleistet eine langfristige Lagerung des Werkzeugs.
- Die Qualität der Schleifscheiben wird durch langfristigen Lieferungen auf den EU-Markt bestätigt.

Besonderheiten bei der Auftragsabstimmung:

Um die Schleifqualität und Lebensdauer der Schleifscheibe sicherzustellen, ist es erforderlich, das Schleifscheibenprofil an das Profil der geschärften Bandsäge anzupassen. Dies kann erreicht werden, indem eine der folgenden Bedingungen erfüllt wird:

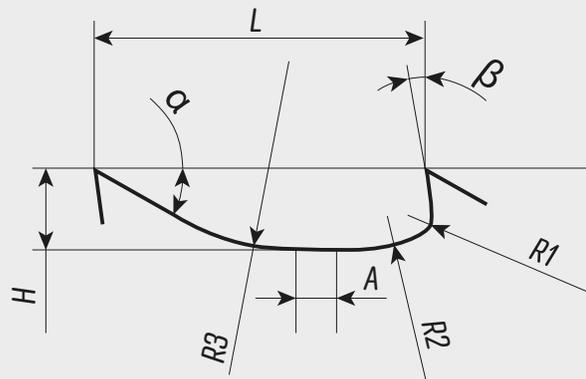
Bedingungen erfüllt wird:

a) Liefern Sie eine Mustersäge (100-200 mm lang) an unsere Adresse und geben Sie den Außendurchmesser der Schleifscheibe, den Bohrungsdurchmesser und den Einbauwinkel an.

b) Führen Sie präzise Messungen (mit einer Toleranz $\pm 0,02$ mm) des Profils der verwendeten Bandsäge durch, indem Sie alle Abmessungen gemäß der bereitgestellten Skizze bestimmen, nämlich:

- L, H, R1, R2, R3, A und die Winkel α , β .
- Geben Sie auch den Außendurchmesser der Schleifscheibe, den Bohrungsdurchmesser und den Einbauwinkel an.

Bei teilweiser Profilunstimmigkeit zwischen der Schleifscheibe und der Säge treten ungleichmäßige Verschleißspuren an der CBN-Schicht der Schleifscheibe auf.



EMPFOHLENE SCHLEIFPARAMETER FÜR DAS SCHÄRFEN VON HSS-BANDSÄGEN

Kühlmittel - Öl oder Emulsion.
Schleifgeschwindigkeit $V = 20...45$ m/s.

Körnung	t, mm							
	0,05	0,1	0,12	0,15	0,17	0,2	0,25	0,3
B251 - B213								
B181 - B151								
B126 - B107								



Beste Oberflächenqualität.

Die Verwendung des Werkzeugs unter diesen Parametern gewährleistet maximale Werkzeugstandzeit und Oberflächenqualität.



Optimale Schleifbedingungen.

Bietet gute Standzeit des Werkzeugs.



Der Kunde kann diese Parameters in Sonderfällen nur nach Bestätigung mit Maschinen- und Schleifscheibenhersteller verwenden.

14F1 auf HSS01 Bindung

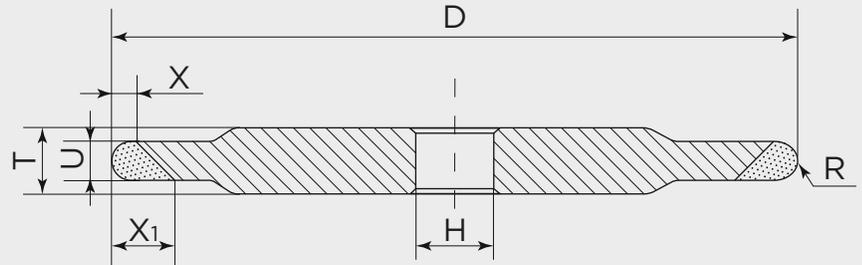
Anwendung:

- Herstellung, Schärfung und Neuverzahnung von HSS-Kreissägeblättern

- Empfohlene Körnung: B107



Schärfen und Neuverzähnen von HSS-Kreissägen



14F1 D×T×U×X×X₁×R×H

KOD	ABMESSUNGEN D×T×U×X×X ₁ ×R×H	KOD	ABMESSUNGEN D×T×U×X×X ₁ ×R×H
W-0100	150×8×1.2×4×7×0.6×32	W-0000	200×8×1.2×4×7×0.6×32
W-0101	150×8×1.3×4×7×0.65×32	W-0001	200×8×1.3×4×7×0.65×32
W-0102	150×8×1.5×4×7×0.75×32	W-0002	200×8×1.5×4×7×0.75×32
W-0103	150×8×1.6×5×8×0.8×32	W-0003	200×8×1.6×5×8×0.8×32
W-0104	150×8×1.8×5×8×0.9×32	W-0004	200×8×1.8×5×8×0.9×32
W-0105	150×8×2×5×8×1×32	W-0005	200×8×2×5×8×1×32
W-0106	150×8×2.5×8×12×1.25×32	W-0006	200×8×2.5×8×12×1.25×32
W-0107	150×8×3×8×12×1.5×32	W-0007	200×8×3×8×12×1.5×32
W-0108	150×8×3.5×8×12×1.75×32	W-0008	200×8×3.5×8×12×1.75×32
W-0109	150×8×4×10×15×2×32	W-0009	200×8×4×10×15×2×32
W-0110	150×8×5×10×15×2.5×32	W-0010	200×8×5×10×15×2.5×32
W-0111	150×8×5.5×10×15×2.75×32	W-0011	200×8×5.5×10×15×2.75×32
W-0112	150×8×6×10×15×3×32	W-0012	200×8×6×10×15×3×32

Andere Abmessungen nach Anfrage.

EMPFOHLENE SCHLEIFPARAMETER FÜR DAS SCHÄRFEN VON HSS-BANDSÄGEN

Kühlmittel - Mineralöl oder wasserbasierte Emulsionen.
Schnittgeschwindigkeit $V = 35...60$ m/s.

t, mm	S, mm/min															
	10	20	30	40	50	60	70	80	90	100	110	120	130	140	150	160
0,2	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey
0,3	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Yellow	Grey	Grey	Grey
1	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
1,5	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
2	Green	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
2,5	Green	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
3	Green	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
3,5	Green	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey
4	Green	Green	Yellow	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey	Grey



Beste Verarbeitungsqualität.

Diese Schleifparameter führen zu maximaler Standzeit und Oberflächenqualität des Werkzeugs.



Optimaler Modus.

Bietet gute Werkzeugstandzeit.



Der Kunde kann diese Parameter in Sonderfällen nur nach Bestätigung mit dem Maschinenhersteller verwenden.

Wir empfehlen, das Werkzeug gemäß diesen Empfehlungen zu verwenden. Der Kunde kann das Werkzeug unter seinen eigenen Bedingungen einsetzen, aber die Nichtbeachtung dieser Empfehlungen kann zu vorzeitigem Verschleiß oder Schäden führen.



SCHLEIFSCHEIBEN PROFILIERUNGS- UND ABRICHTUNGSEMPFEHLUNGEN

Bei der Verwendung von Schleifscheiben sind folgende grundlegende Regeln zu beachten:

- die Schleifscheibe sollte auf der Spindel montiert und erst ausgetauscht werden, wenn sie vollständig abgenutzt ist.;
- die Schleifscheiben sollten fest auf der Spindel der Maschine befestigt werden und den spezifischen Genauigkeitsstandards entsprechen;
- die Profilierung (Wiederherstellung der Geometrie) erfolgt mit keramischen Schleifscheiben gemäß unseren Empfehlungen;
- das Abrichten (Reinigen) der Arbeitsschicht erfolgt mit einem keramischen Abziehstein.

Die Profilierung (Wiederherstellung der Geometrie) der Arbeitsschicht von Diamant- und CBN-Schleifscheiben erfolgt, um die Formgenauigkeit wiederherzustellen und Defekte auf der Arbeitsfläche zu beseitigen.

In der Regel wird die Profilierung ohne Kühlung mit Korund-Schleifscheiben durchgeführt. Es wird empfohlen, dass die Abrichtschleifscheibe eine Körnung hat, die um 1 oder 2 Stufen gröber ist als die Diamant- oder CBN-Schleifscheibe.

Die Härte der Schleifscheiben (K - H) für das Werkzeugprofilieren wird nach folgender Regel ausgewählt: Je feiner die Körnung der CBN- oder Diamantscheibe ist, desto weicher sollte die Abrichtschleifscheibe sein.

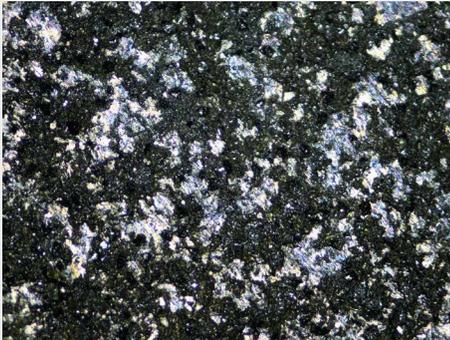
EMPFOHLENE MODI FÜR DAS PROFILIEREN DER DIAMANTSCHICHT MIT SCHLEIFSCHEIBEN

Diamant- oder CBN-Schleifscheiben Einbaulage	Abrichtparameter			
	Schnittgeschwindigkeit, m/s		Längsvorschub, m/min	Querschub, mm/Doppeltakt
	Abrichtscheibe	Diamant- oder CBN-Schleifscheibe		
Diamant- oder CBN-Schleifscheibe auf einer Maschinenspindel augenommen	25 - 35	2 - 5	1,0 - 2,0	0,02 - 0,04

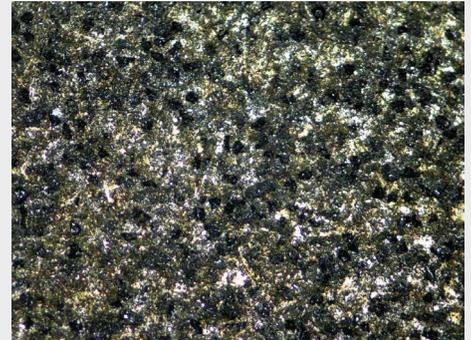
Spezifikationen für keramischen Abrichtschleifscheiben für das Abrichten von Diamant- und CBN-Schleifscheiben

CBN-SCHLEIFSCHEIBEN		Diamant- oder CBN-Schleifscheibe Abrichtscheibe		
Bindung	Korngröße	Spezifikation	Korngröße	ISO-Härte
B9-00, B7-00, B7-01, B7-02, B9-04	D151- D126	Edelkorund weiß 22A, 23A, 15A, 16A	20; 16 ; 12	M - L
	D107-D76		12; 10; 8	L - K
	D64-D46		8; 6; 4	K - H
	M40-M25		M40; M28	J

Abrichten (Reinigung) von Diamant- und CBN-Schleifscheiben wird durchgeführt, um den Schlamm von der Arbeitsschicht zu entfernen und die Schleiffähigkeit zu erneuern. Der Reinigungsprozess soll mit keramischen Korund-Abziehsteinen durchgeführt werden. Klassischerweise sollte der Abziehstein 1 oder 2 Stufen grober sein als die Diamant- oder CBN-Schleifscheibe. Die Härte der Steine (K - H) für das Abrichten wird gemäß der Regel ausgewählt: Je feiner die Körnung einer CBN- oder Diamantscheibe ist, desto weicher sollte der Abrichtstein sein.



VOR ABRICHTEN



NACH ABRICHTEN

ÜBEREINSTIMMUNG DER KORNGRÖSSEN GEMÄß DEN INTERNATIONALEN STANDARDS: GOST, FEPA, ANSI

FEPA DIAMOND CBN	ANSI B74-16 USA	GRIT	Standardsystem, das in der Ukraine und GUS verwendet wird: DSTU 3292-95 / GOST 9206-80	GRIT SIZE CLASS
µm	mesh	grit	µm	
D251/B251	60/70	60	250/200	EXTRA COARSE
D213/B213	70/80	70	200/160	
D181/B181	80/100	80		
D151/B151	100/120	100	160/125	COARSE
D126/B126	120/140	140	125/100	
D107/B107	140/170	170	100/80	
D91/B91	170/200	200	80/63	
D76/B76	200/230	230		
D64/B64	230/270	270	63/50	MEDIUM
D54/B54	270/325	325	50/40	
D46/B46	325/400	400		
M63/B63	500	500	60/40	
M40/B40	550	550	40/28	FINE
M30/B30	500/600	600		
M25/B25	650	650		

