



TOOLGAL
Innovative Diamond Tools

SCHLEIFSCHEIBEN - KATALOG



www.toolgal.com



TOOLGAL
Innovative Diamond Tools

Israel

Toolgal Head Office, Degania "A" 15120 Israel
Orit Korin
Tel: 00-972 4 6608014 Fax: 00-972 4 6752620
E-Mail: oritk@toolgal.com
www.toolgal.com

China

Shanghai MTEC Machinery Co.,Ltd
Mr. Pei Bin
Room1506,ZhongzhanBuilding,No.2959,GuDai Road,
Minhang District, Shanghai,P.R. China 201199
Phone : +86 21 52967223; +86 13816805548
Fax: +86 21 52967223
E-mail: Peibin1@163.com
Peibin@mttec-diamond.com

Germany

Yaron Sheffy
Marketing Sales Consulting, Germany
Cel: +49 (0) 1722 172283
E-mail: toolgal@t-online.de
Skype: ysheffy

Croatia

Plankos d.o.o
Supilova 11, 10000 Zagreb
VAT: 01881224294 T: +385 1 6184 030
M: +385 98 275 963
E-mail: plankos@plankos.com

Bosnia & Herzegovina

Plankos Alati d.o.o
Podhum bb, 80101 Livno ID: 481140950029
Tel: +387 30 807420 M: +387 63 339 776
E-mail: zoran.ivicovic@plankos.com
www.plankos.com

Netherlands

A one Industrial Diamond & C.B.N
Yossi Shemesh
Amstelveen Turfschip 3 1186XA
Tel: 00-31 207851173 Fax: 00-31 848675666
E-Mail: yossi@aoneindustrial.com Skype: yshe999

Poland , Czech Republic, Slovakia

WEZA Aleksander Zak
Alek
Chorzow ul.Niedziedziniec 14F/4, 41506
Tel: 00-48 48515145990
E-Mail: biuro@weza.pl

Russian Federat

OOO Intehnika
Godovikova Str., 9, block 25, Moscow 129085
Tel.: 00-7 495 560 4888 Fax: 00-7 495 560 4999

Spain

Pomdi HERRAMIENTAS DE DIAMANTE, S. A.
Alberto Oliva
MECO Cº de Villanueva, 20 28880
Tel: 00-34 91 8860061 Fax: 00-34 91 8860086
E-Mail: aoliva@pomdi.com
Site: <http://www.pomdi.com/>

Thailand

KNK INTECH CO.,LTD.
Mr. Nattana Kregnavakul
Bangna Bangkok 111/47 Soi Lasal 32 10260
Tel: 00-662 7493122 Fax: 00-662 749 3828
E-Mail: nattana@knkintech.com

United States

TOOLGAL USA INDUSTRIAL CORP
David Ginzburg
Elberton Georgia 283 A Tribble St 30635
Tel: 00-17 062839556 Fax: 00-1706 283 9558
E-Mail: ginzburgd@toolgalusa.com
www.toolgal.com

Inhaltsverzeichnis

Firmenprofil.....	6
Allgemeine Informationen.....	7
Ilgemeine Sicherheitsbestimmungen.....	8
FEPA Standard.....	9
Anwendungshilfe.....	13
Flachscheiben	25
1A1.....	26
14A1&3A1.....	27
1V1.....	28
3V1&14V1.....	29
4A9 & 4V9 geometrischer verstärkter schmaler Ring.....	30
1F1,3F1 & 14F1.....	31
1E1, 3E1 & 14E1.....	32
9A3.....	33
1A1 Centerless.....	34
1A1R.....	35
Schleiftöpfe.....	37
11V9.....	38
11A2.....	39
11A9.....	40
11V5.....	41
12V9.....	42
12A2V20°-V45°.....	43
12A9.....	44
12V5.....	45
4V2.....	46
4A2.....	47
4BT9.....	48
6A2.....	49
6A9.....	50
Scheiben für Schleifen von Einsätzen	51
Einsätze.....	52
SchleifscheibefürSägen.....	53
12V9.....	54
4V2.....	55
6A2.....	56
6AA2.....	57
VOLD 9.....	58
14F1 Loroach, SchmidtTempo Machins.....	59
Leitfadenfür Abrichten & Abrichten.....	61



FIRMENPROFIL

"Toolgal Diamond Wheels" ist eine Abteilung der Toolgal Group (siehe www.toolgal.com) mit Sitz im Kibbuz Degania „A" in Israel, gegründet in den frühen 1960er Jahren.

Toolgal besteht aus 3 Abteilungen:

1. Diamant-, Schnitt-, Bohr- & Polierwerkzeuge und -segmente für Stein und Bau (Beton und Asphalt);
2. Diamant-Kettensägen;
3. Schleifscheiben für Hartmetalle und die Stahlwerkzeugindustrie.

Toolgal Diamond Wheels ist erfahrener Hersteller von qualitativ hochwertigen Diamant- und Borazon Schleifscheiben.

Toolgal liefert Scheiben für eine Anzahl von Anwendungsgebieten, darunter vor allem:

- Rotationswerkzeuge aus Karbid für CNC-Maschinen: Nutenschleifen, Gashing, Endenbearbeitung, Freiwinkel und Rundschleifen;
- Einsatzschleifen für Maschinen wie etwa: AGATHON, WENDT, HAAS, WAIDA und EWAG;
- Sägen und Werkzeuge zur Holzbearbeitung;
- HSS-Werkzeuge
- Scheiben für Trennschleifmaschinen
- Zahlreiche weitere Scheiben, die in unserem Katalog zu finden sind.

Toolgal finden sich Hersteller von Hartmetall- und HSS-Werkzeugen.

Die Scheiben werden auf dem einheimischen Markt vertrieben und in zahlreiche Länder in Europa, Amerika und im Fernen Osten verkauft.

Im Verlauf der vergangenen 40 Jahre erwarb Toolgal einen besonders guten Ruf für:

- die Herstellung qualitativ hochwertiger Produkte
- die komplette werkseigene Kontrolle entlang des gesamten Produktionsprozesses („Powder to Product")
- einen engagierten Kundendienst durch die Identifizierung von Kundenbedürfnissen und die Entwicklung entsprechender Werkzeuge
- die Zusammenarbeit mit unseren Vertriebshändlern zur Identifizierung der ständig wechselnden Anforderungen des Marktes
- die Zusammenarbeit mit dem Büro des wissenschaftlichen Beraters der Regierung (Chief Scientist) in Israel bei besonderen Forschungs- & Entwicklungsprojekten
- eine praxisbezogene technische Kundenbetreuung.



ALLGEMEINE INFORMATIONEN

AUFBEWAHRUNG

Diamant- und CBN-Schleifscheibe sollten sorgfältig in der Originalverpackung aufbewahrt werden; den Kern geölt halten.

MASCHINEN

Maschinen sollten sich in ordentlichem Betriebszustand befinden, gut gewartet und frei von Schwingungen sein. Besonders sollte darauf geachtet werden, dass die Welle rundläuft, und dass sich die Spindellagerungen in gutem Zustand befinden.

SCHEIBENMONTAGE

Nach der Säuberung und Prüfung von Aufspanndorn und Flansch sollte die Scheibe bis innert 0,02 mm korrekt laufen.

KÜHLMITTEL

- Synthetisches Öl – am meisten verbreitet
- Emulsion (auf der Grundlage von Wasser)

Wasser mit zugesetztem Rostschutzmittel reicht aus für Diamant-Schleifräder. Es ist empfehlenswert, die Standzeit eines CBN-Schleifwerkzeugs durch den Einsatz von Reinöl zu verlängern. Auf jeden Fall sollte eine Emulsion verwendet werden, welche die vom Hersteller empfohlene Ölkonzentration enthält.

KÜHLSCHMIERSTOFFE

Kühlschmierstoffe sollten wann immer möglich beim Einsatz von Diamantenscheiben benutzt werden, um die durch das Schleifen produzierte Wärme zu reduzieren und die Standzeit der Scheibe zu verlängern. Sollte ein Trockenschleifen erforderlich sein, sollte die korrekte Scheibe mit Kunstharzbindung benutzt werden.

KÜHLMITTELSTROM

Der beste Kühleffekt wird erzielt, wenn die Austrittsgeschwindigkeit des Kühlschmierstoffes an die Umfangsgeschwindigkeit der Schleifscheibe angepasst wird und die Öffnung der Spritzdüse nur geringfügig breiter ist als der Schleifbelag.

Ein kleines Rinnsal an Kühlmittel, das ab und zu aufgetragen wird, ist besser, als gar kein Kühlmittel. Dies verursacht wechselweise ein Aufwärmen und ein Abschrecken, was die Diamantenscheibe und Hartmetallwerkzeuge beschädigen kann.

ALLGEMEINE SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

1. Halten Sie sich stets streng an die für die Werkzeuge von Toolgal vorgeschriebenen Sicherheitsregeln sowie an die Gebrauchsanweisungen für Maschinen und/oder elektrische Werkzeuge.
Beachten Sie immer die Sicherheitsregeln, die von Organisationen erlassen werden, die sich für die Vermeidung von Unfällen einsetzen.
2. Um die mit der Benutzung von Rotationswerkzeugen verbundenen Risiken zu vermeiden, wird dringend empfohlen, bei der Arbeit die größte Sorgfalt und Konzentration anzuwenden.
3. Tragen Sie immer Handschuhe in der richtigen Größe, die eine für den korrekten Gebrauch des Werkzeuges ausreichende Empfindlichkeit zulassen und im Fall einer Berührung der Klinge beim Arbeiten angemessenen Schutz bieten.
4. Montieren Sie nur Werkzeuge in perfektem Zustand, die für das zu bearbeitende Material empfohlen werden, und die für den Typ der eingesetzten Maschine passend sind.
5. Benutzen Sie keine gebrochenen oder verformten Werkzeuge.
6. Prüfen Sie, ob die Auswuchtung, Tastung und Zentrierung des Rotationswerkzeuges korrekt ausgeführt ist.
7. Montieren Sie das Werkzeug korrekt, indem Sie die richtigen Spannvorrichtungen und Justiereinrichtungen einsetzen.
8. Entfernen Sie alle Spannvorrichtungen und Justiereinrichtungen vor dem Gebrauch.
9. Prüfen Sie, dass das Werkzeug sich in die richtige Richtung dreht.
10. Tragen Sie immer eine Sicherheitsbrille oder einen Schutzschirm, um die Augen zu schützen.
11. Der Arbeitsbereich und die Umgebung der Maschine müssen immer frei von Hindernissen sein.
12. Der Arbeitsbereich muss ausreichend ausgeleuchtet sein.
13. Montieren Sie alle der vom Hersteller der Maschine oder des Elektrowerkzeuges beschriebenen Sicherheitsvorrichtungen, bevor Sie mit einer jeglichen Arbeit beginnen.
14. Der Bediener muss mindestens 18 Jahre alt sein und das von den geltenden Gesetzen vorgeschriebene Mindestalter haben. Das Bedienungspersonal muss für den Gebrauch der Maschine oder des Elektrowerkzeuges ausreichend ausgebildet sein.
15. Vermeiden Sie den Einsatz von Maschinen oder Elektrowerkzeugen, wenn Sie krank sind oder Ihr Allgemeinzustand möglicherweise Ihre Reflexe und Ihr Reaktionsvermögen herabsetzen und das Risiko erhöhen könnte.
16. Benutzen Sie die Maschine oder das Elektrowerkzeug nicht unter dem Einfluss von Alkohol oder Medikamenten.

FORMEN DER SCHLEIFRÄDER

Toolgal definiert Scheibentypen und Maße im Einklang mit den FEPA-Vorschriften. Dieser Katalog zeigt die am meisten verbreiteten Formen und Maße im Einklang mit diesen Vorschriften.

Zur Bestellung von Scheiben beziehen Sie sich bitte auf den jeweiligen Buchstaben in der Beschreibung der spezifischen Scheiben, die Sie bestellen möchten.

MUSTERBESTELLUNG: für eine Scheibe des Typs 14A1:

Typ	D	U	X	T	H	Spezifikation
14A1	150	5	3	8	20	

MUSTERBESTELLUNG: für eine Scheibe des Typs 1E1:

Typ	D	U	X	T	H	Spezifikation
1E1	150	6	2	6	25	

ÜBLICHE FORMEN UND BEZEICHNUNGEN FÜR SCHLEIFRÄDER

Bezeichnungscode	Umrisszeichnung	Bezeichnungscode	Umrisszeichnung
1A1		1F1	
3A1		3F1	
4A9		14F1	
14A1		1E1	
1V1		3E1	
3V1		14E1	
14V1		1D1	

FEPA STANDARD

ÜBLICHE FORMEN UND BEZEICHNUNGEN FÜR SCHLEIFSCHLEIBEN

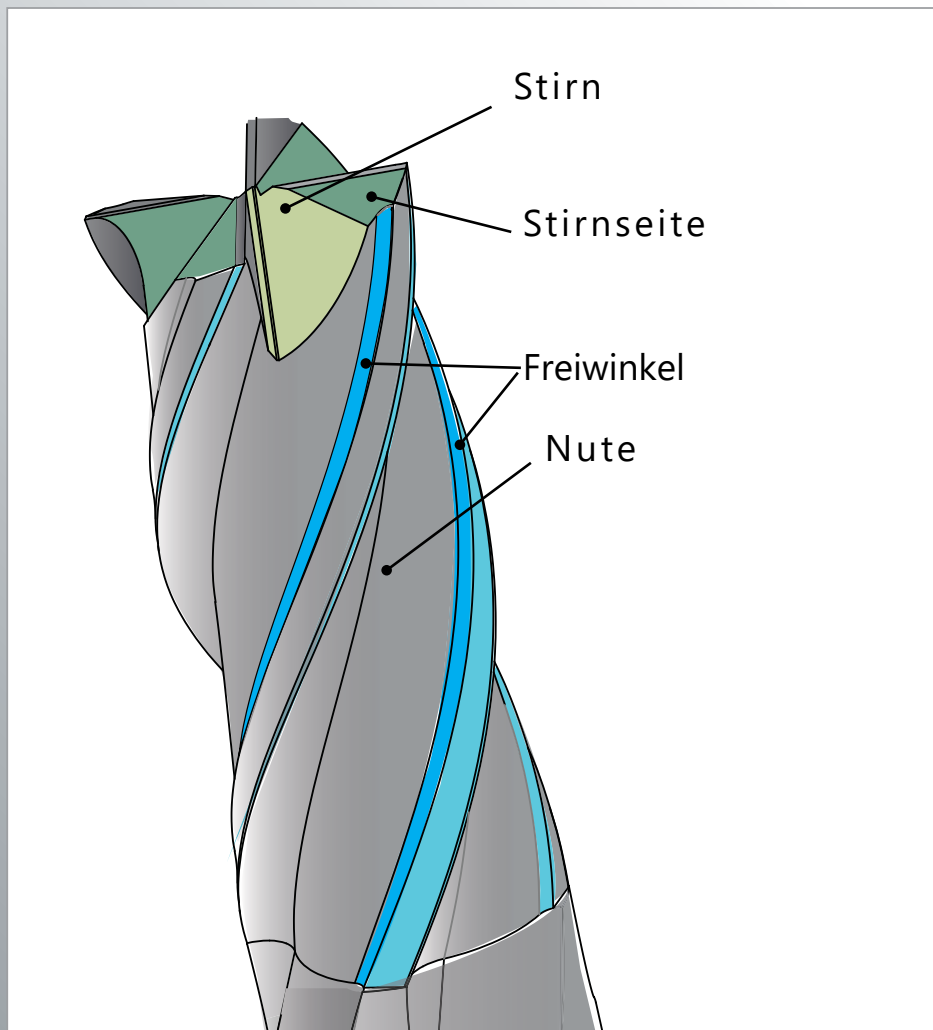
Bezeichnungscode	Umrisszeichnung	Bezeichnungscode	Umrisszeichnung
3D1		11A9	
14D1		11V5	
1L1		12V9	
3L1		12A2	
14L1		12A2	
9A3		12A9	
CENTERLESS		12V5	
		4V2	
1A1R		4A2	
11V9		4BT9	
		14F1	
11A2		14F1	

FEPA STANDARD



ÜBLICHE FORMEN UND BEZEICHNUNGEN FÜR SCHLEIFSCHEIBEN

Bezeichnungscode	Umrisszeichnung	Bezeichnungscode	Umrisszeichnung
6A2		6A9	
4V2		12V9	
6A2		6AA2	
VOLD 9		14F1	



ANWENDUNGSHILFE

TOOLGAL BINDUNGEN

DIE BINDUNGEN VON TOOLGAL SIND IN 4 HAUPTGRUPPEN UNTERTEILT:

- **Phenol-Gruppe** (Toolgal code CB)
gepresst mit thermischer Stabilität - 200°C
Hauptsächliche Anwendung: OD, Minitools, Rundscheifen
- **Polyimide Gruppe** (Toolgal code PI)
gepresst mit thermischer Stabilität - 350°C
Hauptsächliche Anwendung: Einsatzscheifen, Trockenscheifen, Miniwerkzeuge
- **Metalbindung gute Kantenstabilität** (Toolgal code HBBM oder C3)
mit thermischer Stabilität - 670°C - 800°C
Hauptsächliche Anwendung: Nutenscheifen, Gewindewerkzeuge, besondere Profile/Formen, Rotierfräser
- **Verbundmaterialgruppe** (Toolgal code RM oder TG10)
Double Matrix Harz & Metall gepresst mit thermischer Stabilität - 350°C - 500°C
Hauptsächliche Anwendung: Kerbenschleifen, Gashing

Auswahlhilfe für das TOOLGAL BindeSystem		
Schleifscheiben	Verschleißfestigkeit	Empfohlener Einsatz
HBBM, C3		Metallbindung, Kantenhaltigkeit
RM6/7, TG10		Leistungsstarke Harzbindung für Tiefscheifen, besonders verschleißfest und Hybrid
RM5		Leistungsstarke Harzbindung für Nutenscheifen Hybridbindung
PI		Verschleißfestere Harzbindung vorzugsweise für Naßscheifen
CB		Standardmäßige Harzbindung für CNC-Anwendung

RM UND TG 10 HYBRID BINDUNGEN ALLGEMEINE SCHLEIFVORTEILE

- Ausgezeichnete Oberflächenqualität bei maximaler Vorschubgeschwindigkeit
- Gleichbleibende Maße der Werkstücke für Einheitlichkeit
- Eine sehr geringe Spindellast reduziert die thermische und mechanische Belastung
- Hohe Verschleißfestigkeit für eine lange Lebensdauer
- Kosteneffektiv



NUTENSCHLEIFEN

TG 10 RM6/7 Empfohlen für schwere und lange Produktionsläufe Q.W 6,7-7

RM5 Empfohlen für standardmäßige Produktionsläufe Q.W 4

- Geringe Schnittkraft
- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Hohe Vorschubgeschwindigkeit bei geringer Belastung
- Ausgezeichnete Oberflächenqualität
- Erhält eine perfekte Scheibenform aufrecht
- Erhält den Kerndurchschnitt des Werkstücks
- Längere Intervalle beim Abrichten
- Optimale Korngröße D64 (270#)



EMPFOHLENE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT 12 mm Fräser 4 Sch.

BINDUNG	ANWENDUNG	MATERIAL	M/S	VORSCHUB- GESCHWINDIGKEIT	SCHNITT-TIEFE	QW mm ³ /mm*s
TG10	Nute	WC	18	130	Bis zu 3.35 mm	7
RM 6	Nute	WC	18	130	Bis zu 3.35 mm	7
RM 6	Nute	WC	18	100	Bis zu 3.35 mm	5.8
RM 5	Nute	WC	18	80	Bis zu 3,0 mm	4

Qw' Tabelle

$$Qw' = \frac{Ae \cdot F}{60}$$

Qw' - spezifisches Zeitspannungsvolumen [mm³/mm/min]

F – Vorschubgeschwindigkeit [mm/min]

Ap – Schnitt-Tiefe [mm]

Die Scheibe von Toolgal kann Qw' im größtmöglichen Umfang generieren. Zur Maximierung des spezifischen Zeitspannungsvolumens folgen Sie bitte den nachstehenden Empfehlungen

Ae (mm)	1.5	2.0	2.5	3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.5
40						2.7	3.0	3.3	3.7	4.0	4.3
50					2.9	3.3	3.8	4.2	4.6	5.0	5.4
60				3.0	3.5	4.0	4.5	5.0	5.5	6.0	6.0
80			3.3	4.0	4.7	5.3	6.0	6.7	7.3	8.0	8.7
90		3.0	3.8	4.5	5.3	6.0	6.8	7.5	8.3	9.0	9.8
100	2.5	3.3	4.2	5.0	5.8	6.7	7.5	8.3	9.2	10.0	10.8
120	3.0	4.0	5.0	6.0	7.0	8.0	9.0	10.0	11.0	NR	NR
140	3.5	4.7	5.8	7.0	8.2	9.3	10.5	11.7	NR	NR	
160	4.0	5.3	6.7	8.0	9.3	10.7	12.0	NR	NR		
180	4.5	6.0	7.5	9.0	10.5	12.0	NR	NR			
200	5.0	6.7	8.3	10.0	11.7	NR	NR				
F (mm/min)											

■ Nicht wirtschaftlich ■ Kleine Werkzeuge ■ Standardmäßige Abtragsleistung

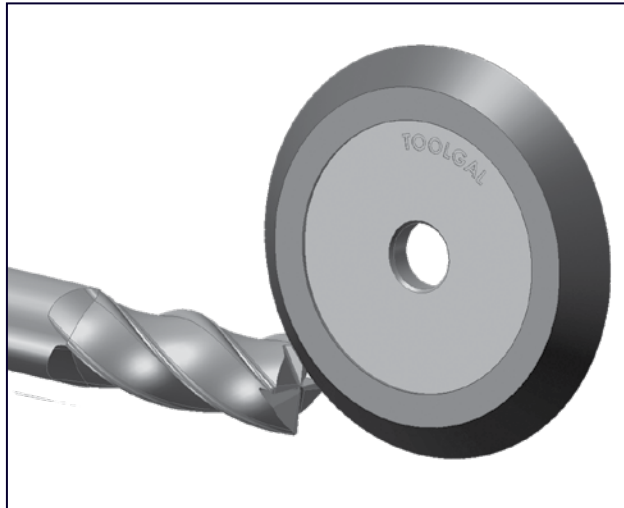
■ Hochgradige Abtragsleistung ■ Nicht empfohlen

STIRN

RM6 Empfohlen für schwere und lange Produktionsläufe

RM5 Empfohlen für standardmäßige Produktionsläufe

- Gute Profil- und Eckstabilität
- Hohe Schnittgeschwindigkeit
- Scharfe Scheibenkante
- Optimale Korngröße: D64 C100 (270#)



EMPFOHLENE SCHNITTGESCHWINDIGKEIT

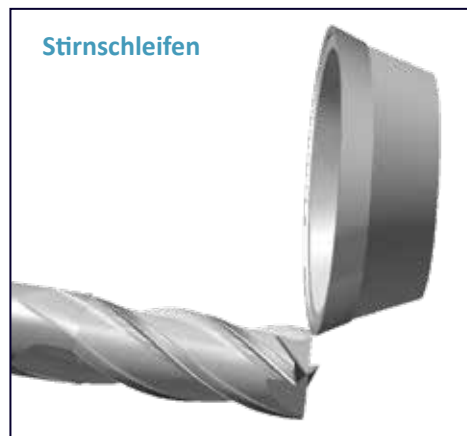
BINDUNG	ANWENDUNG	MATERIAL	Vc [M/S]
HBBM, RM6, RM5	Stirn	WC	22

FREIWINKEL

(Stirnfläche und OD – Außendurchmesser)

CB4 / RM6 / RM5

- Ideal für Stirnschleifen und Außendurchmesser (OD), erste und zweite Relief-Freiwinkel
- Eine außergewöhnliche Oberflächenqualität verhindert eine Abtragung des Werkzeugs und Kantenausbrüche
- Optimale Korngröße D46 (400#)



MINI-HARTMETALLWERKZEUGE

CB4 oder PI4

- perfekte Kantenstabilität
- Gute Oberflächenendbearbeitung
- Mit bis zu sehr feinen Körnern poliert (D7 (Hochglanz))



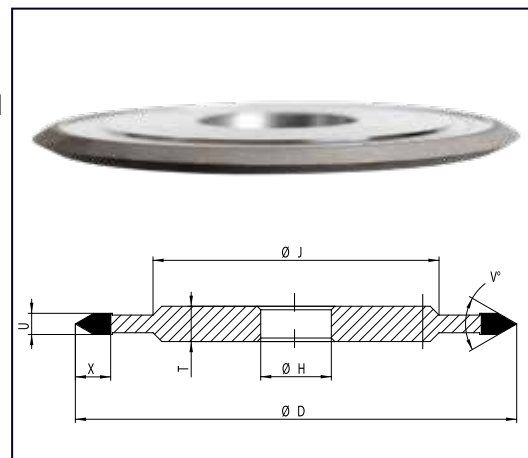
SCHLEIFEN VON GEWINDEWERKZEUGE

Pure Metal HBBM oder C3

Harte Verbindung zur Erhaltung von Ecke und Profil

Empfohlen C100 – C150

Korngrößen D25-D126 (760# - 140#)



Rundschleifen (Für Edelstahl, Keramik, HSS)

CB3 oder CB4

D15-D126

C50-C100

Geeignet für Grob und Feinschliff





Keramikwerkzeuge

CB3 ODER CB4

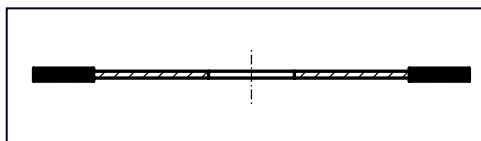
Schnittiger Schliff keine Brandspuren

Von Ø50mm bis Ø450mm (inklusive Centerless)

1A1R TRENNSCHEIBEN

Für Nass- und Trockenschnitt/Schneiden von Teilen aus Tungsten-Hartmetall und Stahl

Durchschnitt 75 – 200 mm



Spezifikationen:

DIAMANT-TUNGSTEN-HARTMETALL		CBN FÜR HSS/STAHL	
Nass	Trocken	Nass	Trocken
CB454 D151 C100 RM501 D126 C100	PI203 D126 C100	RM901 B126 V240	CB964 B126 V180

HSS SCHNEIDWERKZEUGE ZUM SCHLEIFEN MIT CNC MASCHINEN DIE 9er SERIE

TG10	zum Nutenschleifen
RM915	zum Nutenschleifen Stirnschleifen
RM944	zum Nutenschleifen Stirnschleifen
CB951	für Außendurchmesser (OD) und Endflächen
CB964	CBN Räder für trockene Schleifanwendungen

EINSATZSCHLEIFEN

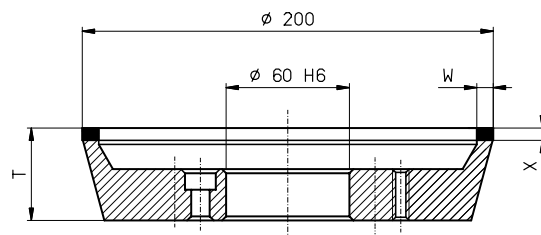


PI, M5 oder Vitrified

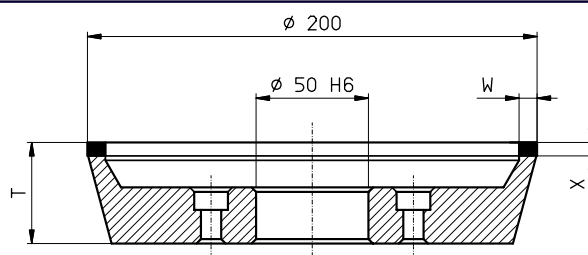
- Ideal für Umfangsschleifen von Hartmetalleinsätzen, um hochglanzpolierte Oberflächen auf MASCHINEN zu erzielen, wie etwa: WAIDA, AGATHON, EWAG und WENDT
- Großes Intervall beim Abrichten
- Strapazierfähig mit hohem Verschleißwiderstand (0,1 µm pro Einsatz)
- Verleiht der Scheibe eine hohe Lebensdauer
- Erlaubt ein großes Intervall beim Abrichten
- Verleiht den Einsätzen eine ausgezeichnete Endbearbeitung, weniger als 5 µm Zerspanung auf der Kantenoberfläche maximiert die Kosteneffizienz bei der Produktion Ihrer Einsätze

WERKSTÜCK	BINDUNG	Korngröße
Grobes und poliertes HM Tungsten carbide, PCD, PCBN	PI M5 Vitrified	D6 - D64

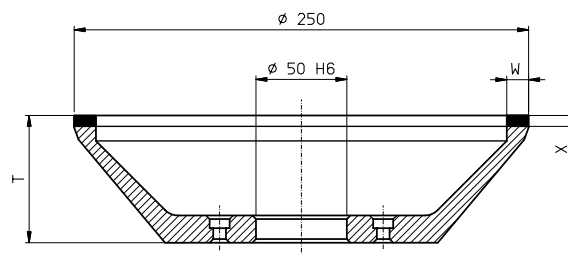
Form 11A2B WAIDA



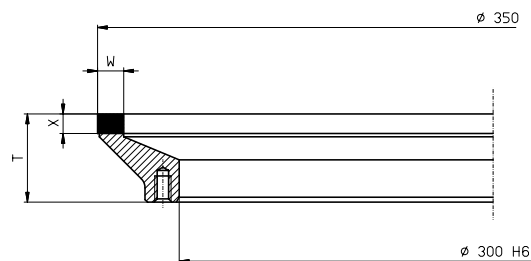
Form 11A2B EWAG, COBRON



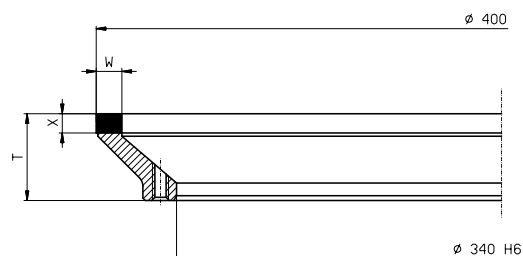
Form 11A2B
EWAG, COBRON



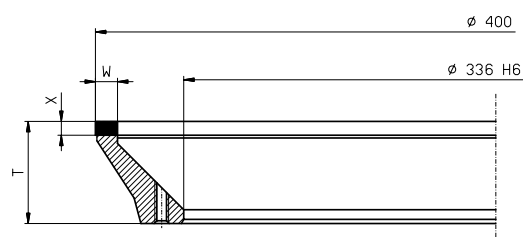
Form 12A2JT
AGATHON 350



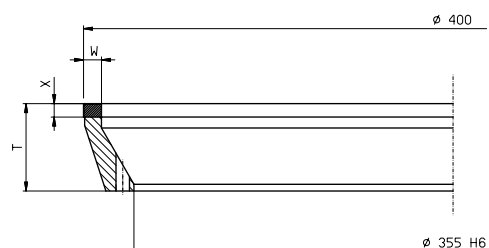
Form 12A2JT
AGATHON 400 PENTA



Form 11A2H
WENDT WAC 735
CENTRO



Form 11A2H
WENDT WAC 735
QUATTRO



Korngröße versus Oberflächenqualität (Ra)

FEPA KORN		MITTLERER RAUWERT RA (µm)		OBERFLÄCHENQUALITÄT	SCHLEIFPROZESS
DIAMOND	CBN	DIAMOND	CBN	N	
-	B301	-	N8	N8	
-	B251	-	N8-N7	N8-N7	Sehr grobes Schleifen
-	B213	-	N7	N7	
-	B181	-	N7-N6	N7-N6	
-	B151	-	N6	N6	
-	B126	-	N6	N6	
D181	B107	0.53	N6-N5	N6-N5	
D151	B91	0.50	N6-N5	N6-N5	Grobes Schleifen
D126	B76	0.45	N6-N5	N6-N5	
D107	B64	0.40	N5	N5	
D91	B54	0.33	N5-N4	N5-N4	Halbfertiges Feinschleifen
D76	B46	0.25	N5-N4	N5-N4	
D64	-	0.18	N4	N4	
D54	-	0.16	N4-N3	N4-N3	Feinschleifen
D46	-	0.15	N4-N3	N4-N3	
MD24	-	0.12	N3	N3	
MD20	-	0.05	N3-N2	N3-N2	Sehr feines Schleifen
MD10	-	0.025	N2-N1	N2-N1	

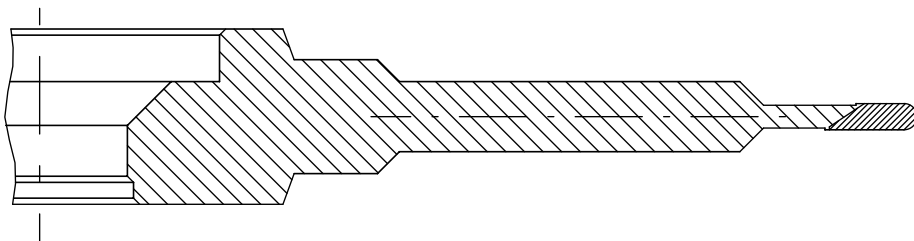
	N1	N2	N3	N4	N5	N6	N7	N8
Ra (µm)	0.025	0.05	0.10	0.2	0.4	0.8	1.60	3.20
Ra (µm)	0.500	0.80	1.25	2.5	5.0	8.0	16.01	32.0
Ra (µm)	0.400	0.63	1.00	0.2	4.0	6.3	10.0	16.0

Holzbearbeitung und Sägeblätter

Schleifanwendungen

Stirnschleifen - CB4, D46, D600
 C100Seitenschleifen – CB4
 Rückenschleifen Umfangsschleifen – CB475
 Profilieren TIGRA CNC - CB3, CB4

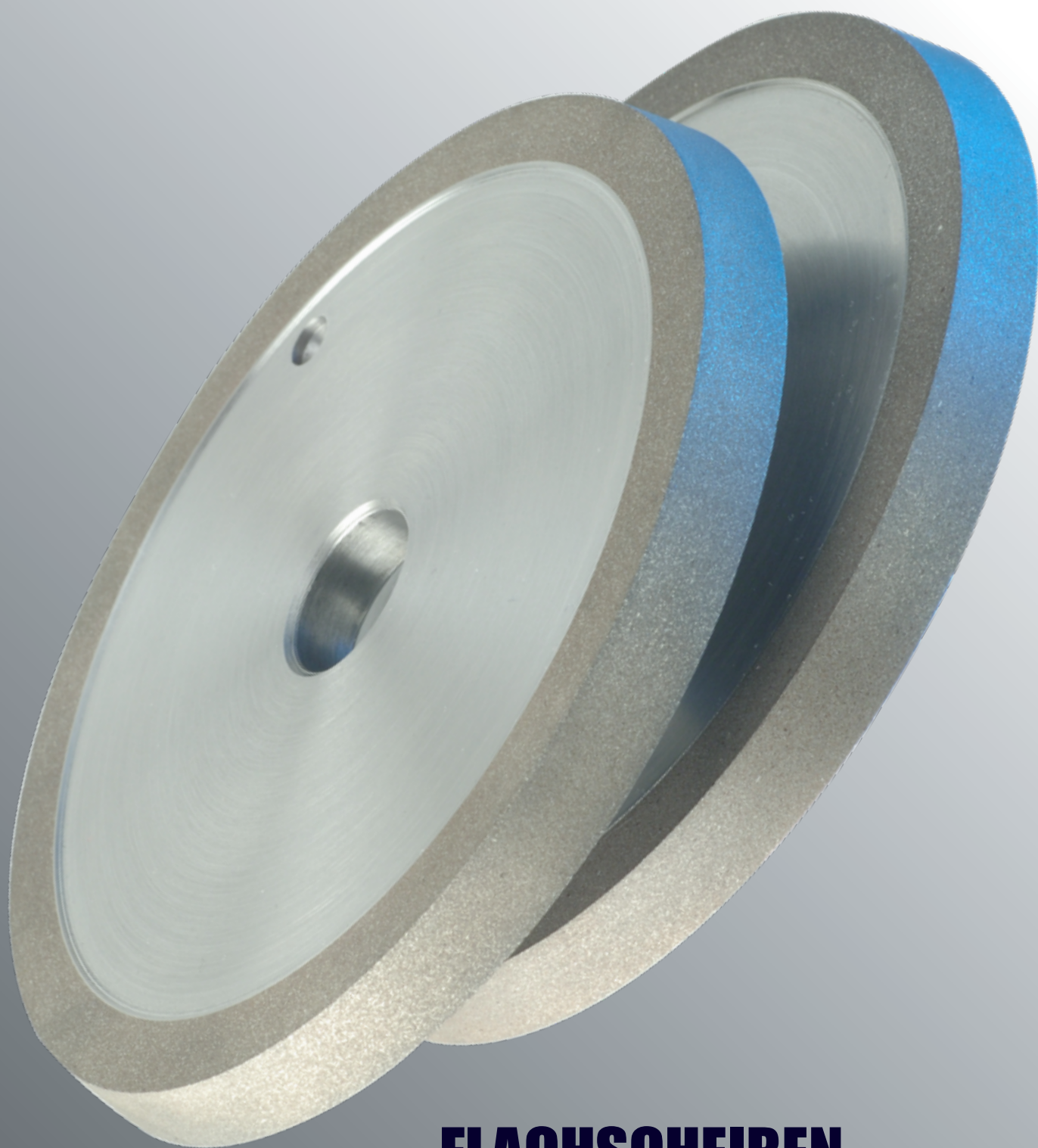
HSS Sägeblattschleifen (Loroch,
 SCHMIDT TOMPO) -
 CB971, CB967, CB951, V210 - V300



Bezeichnungscode	Umrisszeichnung
6A2	
6A9	
4V2	
12V9	
6A2	
6AA2	
VOLD 9	

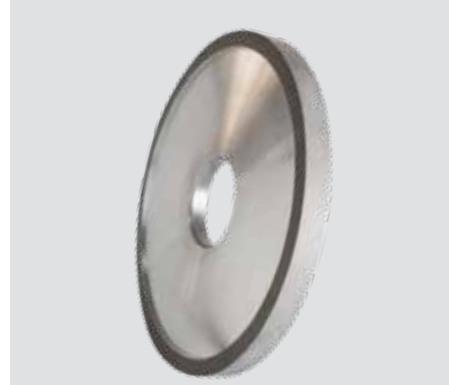
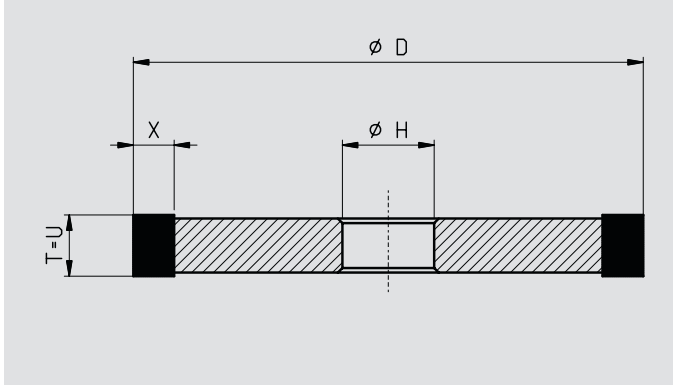


TG10



FLACHSCHEIBEN

1A1



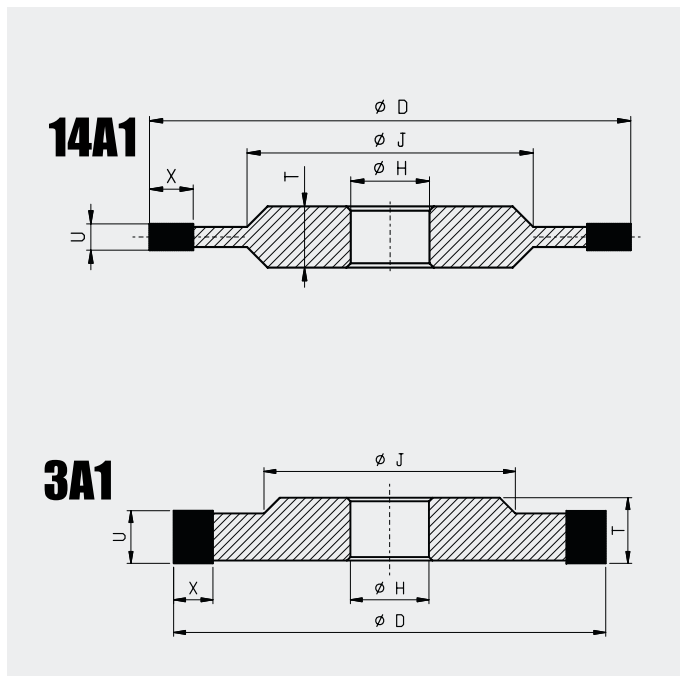
DØ	T	X		Verfügbare Bindungen				
		X6	X10	Diamant			CBN	
50	6,8,10	•		CB4	RM5	RM6/7	CB9	RM9
75	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7,TG10	CB9	RM9
100	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7,TG10	CB9	RM9
125	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7,TG10	CB9	RM9
150	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7,TG10	CB9	RM9
Spezial 175	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7	CB9	RM9
Spezial 200	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7	CB9	RM9
Spezial 250	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 305	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 350	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 400	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 500	6,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen T,X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	U	X	H	Anwendung
1A1	100	6	10	20	

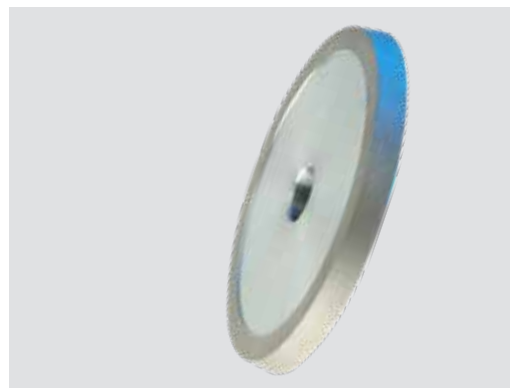
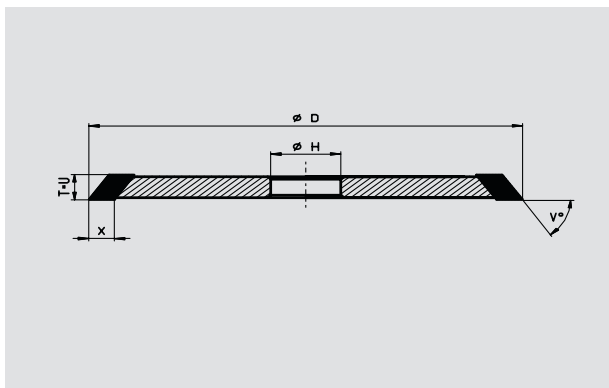
14A1 & 3A1



DØ	U	X		Verfügbare Bindungen				
		X6	X10	Diamant			CBN	
50	2,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
50	6,8,10	•	•	CB4	RM5	RM6/7	CB9	RM9
75	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
75	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
100	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
100	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
125	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
125	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
150	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
150	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
Spezial 175	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 200	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 250	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 305	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 350	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 400	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 500	6,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U ,X und H an

1V1



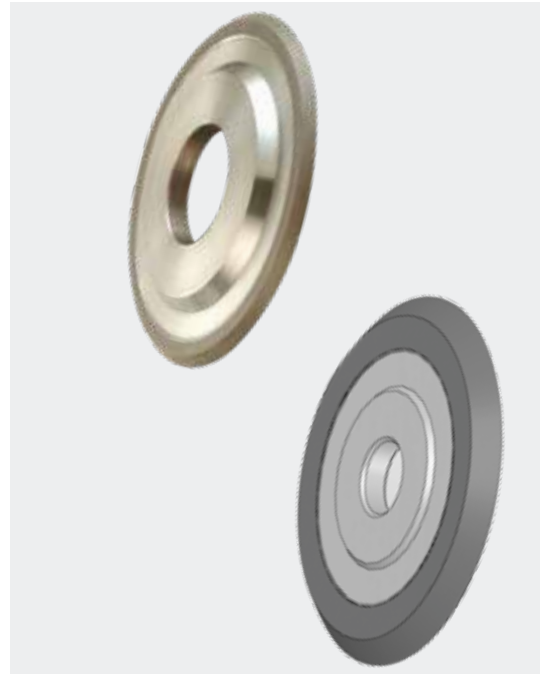
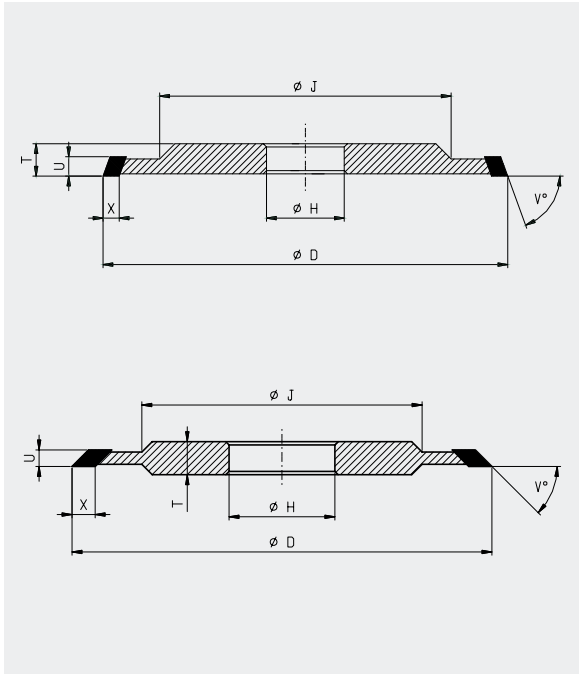
DØ	T	X		Verfügbare Bindungen				
		X6	X10	Diamond			CBN	
50	6,8,10	•	•	CB4	RM5	RM6/7	CB9	RM9
75	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
100	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
125	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
150	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
Spezial 175	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7	CB9	RM9
Spezial 200	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen T,X,V und H an. Toolgal wird den Winkel im Inneren des Rings bestimmen.

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	U	X	V°	H	Anwendung
1V1	100	6	10	45	20	

3V1 & 14V1

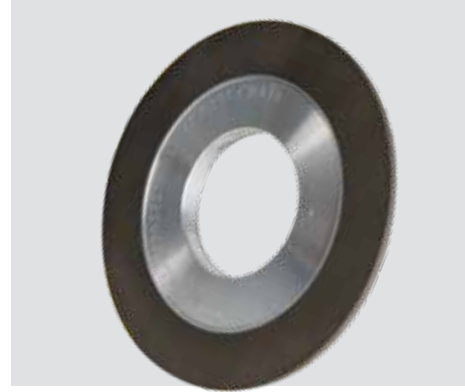
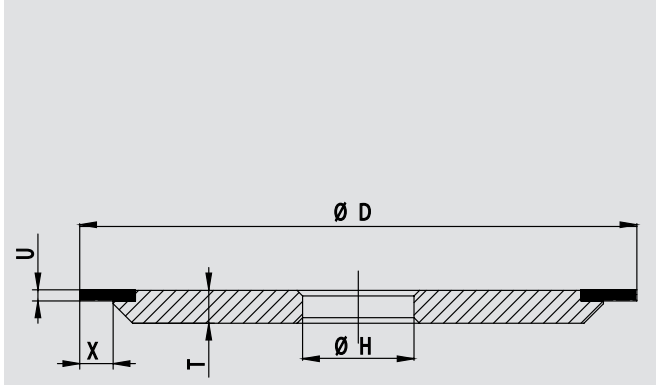


DØ	U	X		Verfügbare Bindungen				
		X6	X10	Diamant			CBN	
50	2,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
50	6,8,10	•	•	CB4	RM5	RM6/7	CB9	RM9
75	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
75	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
100	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
100	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
125	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
125	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
150	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
150	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
Spezial 175	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
Spezial 200	6,8,10,12,15	•	•	CB4	RM5	RM6/7	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U ,X,V und H an

4A9 & 4V9

geometrisch verstärkte
Scheibe



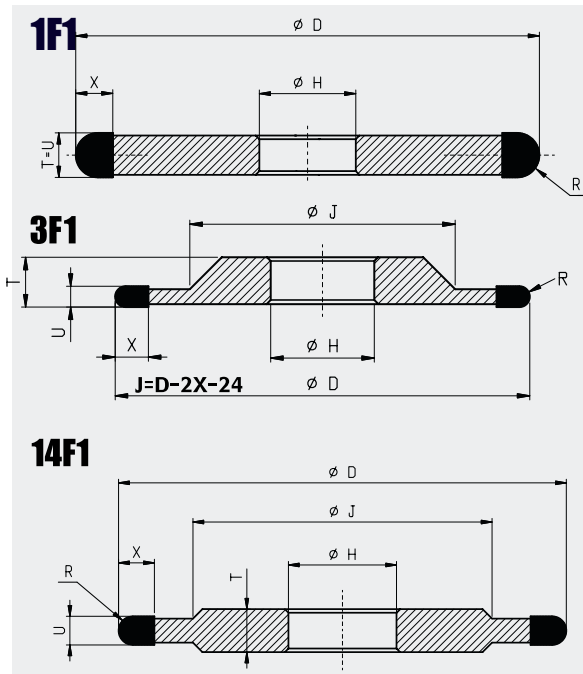
		X	Verfügbare Bindungen			
D Ø	U	X6	Diamant		CBN	
50	0.8, 1, 1.5, 2 ,2.5 ,3	•	CB4	RM5	CB9	RM9
75	0.8, 1, 1.5, 2 ,2.5 ,3	•	CB4	RM5	CB9	RM9
75	0.8, 1, 1.5, 2 ,2.5 ,3	•	CB4	RM5	CB9	RM9
100	0.8, 1, 1.5, 2 ,2.5 ,3	•	CB4	RM5	CB9	RM9
125	0.8, 1, 1.5, 2 ,2.5 ,3	•	CB4	RM5	CB9	RM9
150	0.8, 1, 1.5, 2 ,2.5 ,3	•	CB4	RM5	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen T X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	U	X	V ⁰	H	Anwendung
4A9 & 4V9	100	1	6	If needed	20	

1F1, 3F1 & 14F1



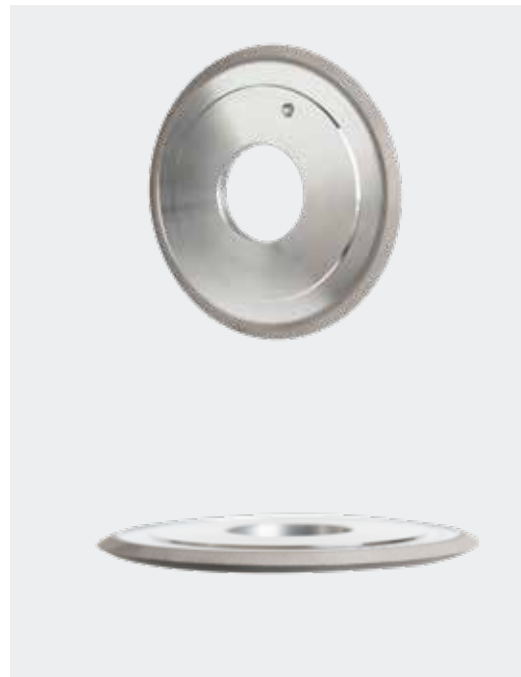
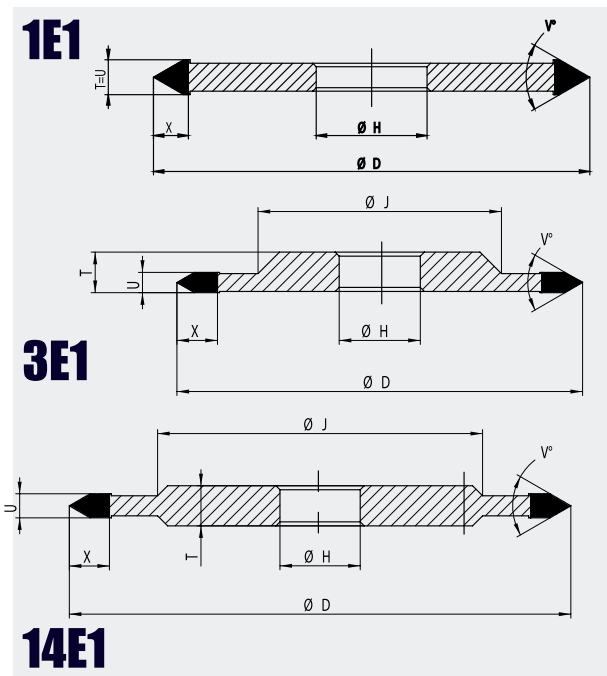
D Ø	U	X		Verfügbare Bindungen				
		X6	X10	Diamant			CBN	
100	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
100	6,8,10,12,15,20	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
125	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
125	6,8,10,12,15,20	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
150	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
150	6,8,10,12,15,20	•	•	CB4	RM5	RM6/7, TG10	CB9	RM9
175	2,3,4,5	•		CB4	RM5		CB9	RM9
175	6,8,10,12,15,20	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9
200	1.8,2,3,6	•		CB4	RM5		CB9	RM9
200	1.8,2,3,6	•	•	CB4	RM5		CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	U	X	H	T	R	Anwendung
3F1	175	3	6	20	14	1.5	

1E1, 3E1 & 14E1



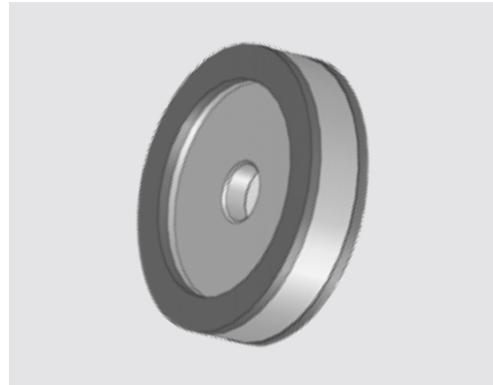
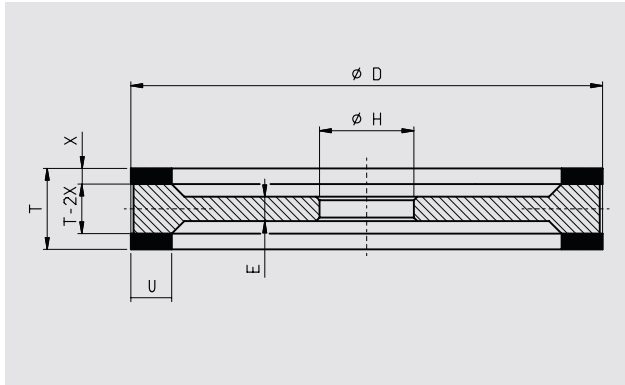
DØ	U	X	Verfügbare Bindungen					
			Diamant				CBN	
100	2,3,6,10	6,8,10	HBBM	CB4	RM5	RM6	CB9	RM9
125	2,3,6,10	6,8,10	HBBM	CB4	RM5	RM6	CB9	RM9
150	2,3,6,10	6,8,10	HBBM	CB4	RM5	RM6	CB9	RM9
175	2,3,6,10	6,8,10	HBBM	CB4	RM5	RM6	CB9	RM9
200	2,3,6,10	6,8,10	HBBM	CB4	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U, X, V und H an Toolgal wird den Winkel im Inneren des Rings bestimmen.

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	U	X	V°	H	Anwendung
1E1	125	10	10	30	20	

9A3



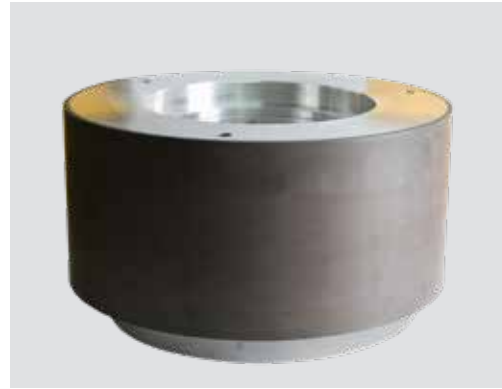
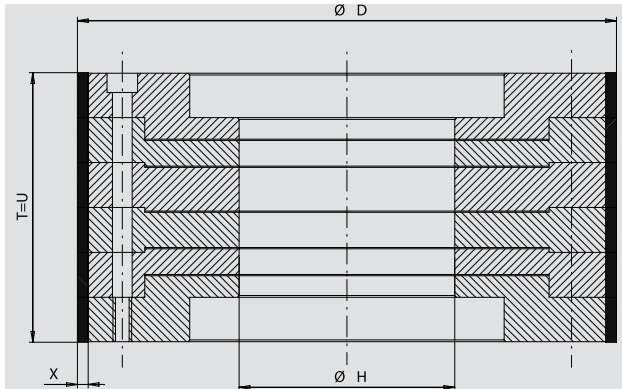
DØ	U	X	Verfügbare Bindungen			
			Diamant		CBN	
100	6,10	3,4,5	CB4	RM5/ HBBM	CB9	RM9
125	6,10	3,4,5	CB4	RM5/ HBBM	CB9	RM9
150	6,10	3,4,5	CB4	RM5/ HBBM	CB9	RM9
175	6,10	3,4,5	CB4	RM5	CB9	RM9
200	6,10	3,4,5	CB4	RM5	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U1,U2 , X und H un

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	U1	U2	X	T	H	Anwendung
9A3	175	6	4	6	14	1.5	

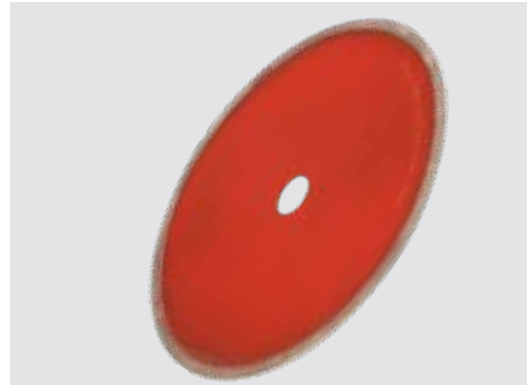
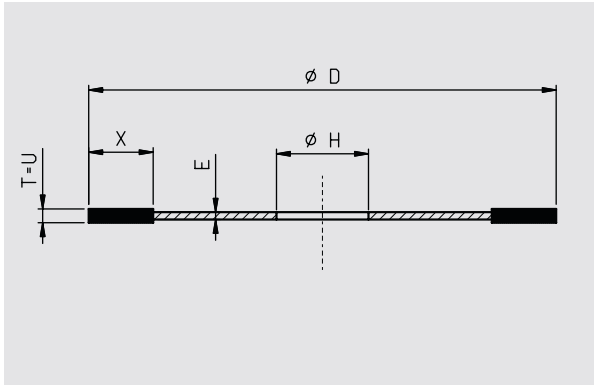
1A1 CENTERLESS



			Verfügbare Bindungen
D Ø	T	X	Diamant
305	101.6 , 150, 205	6	CB
350	101.6 , 150, 205	6	CB
400	101.6 , 150, 205	6	CB
450	101.6, 150, 205	6	CB

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U X und H an

1A1R



DØ	U	X	Verfügbare Bindungen		
			Diamant		CBN
75	1.2	6	CB	RM5	CB9
100	1.2	6	CB	RM5	CB9
125	1.2	6	CB	RM5	CB9
150	1.2	7	CB	RM5	CB9
200	1.4	7	CB	RM5	CB9
250	1.6	5.5	CB	RM5	CB9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X und H an

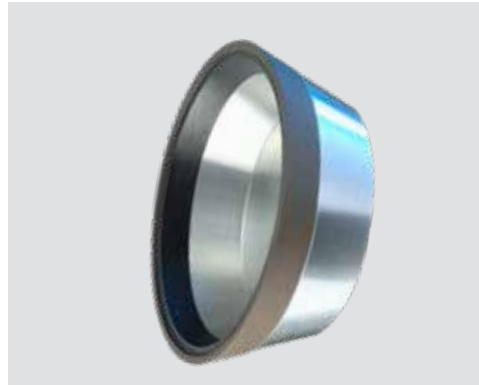
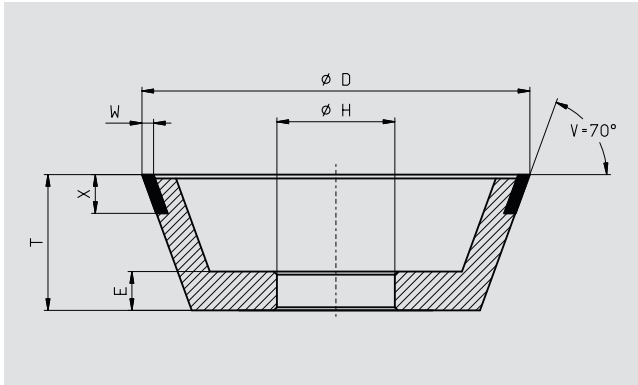
MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	T	X	H	Anwendung
1A1R	100	1.5	7.5	20	



SCHLEIFTÖPFE

11V9



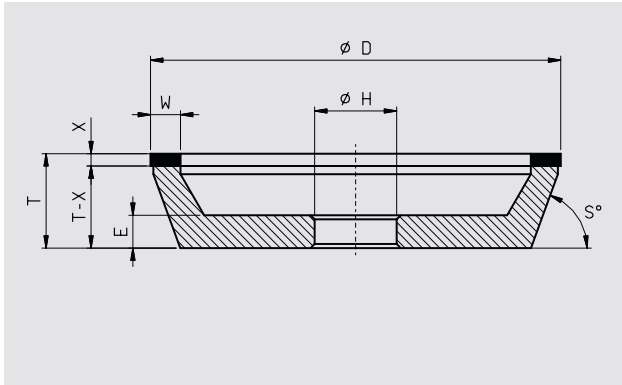
D Ø	U	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
50	2,3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
75	2,3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	2,3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
125	2,3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
150	2,3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	H	T	V	Anwendung
11V9	100	3	10	20	35	70°	

11A2



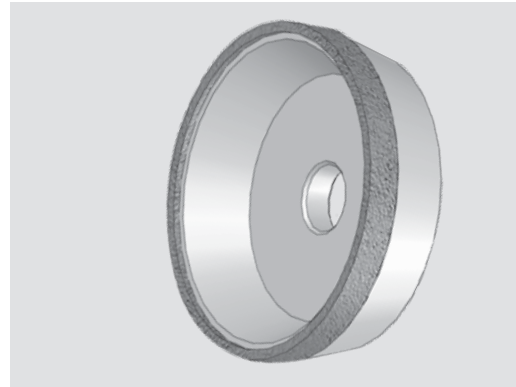
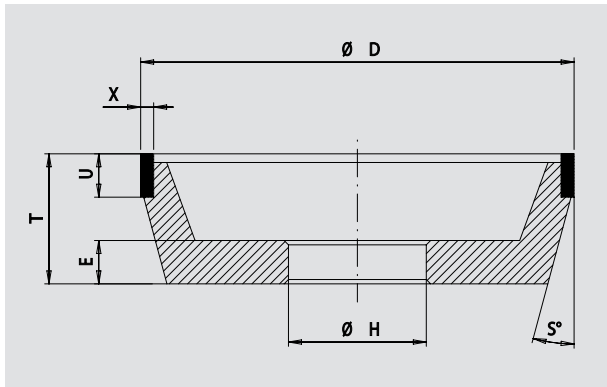
DØ	W	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
50	2,4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
75	2,4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
125	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
150	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W, X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	T	H	Anwendung
11A2	100	6	3	26	20	

11A9



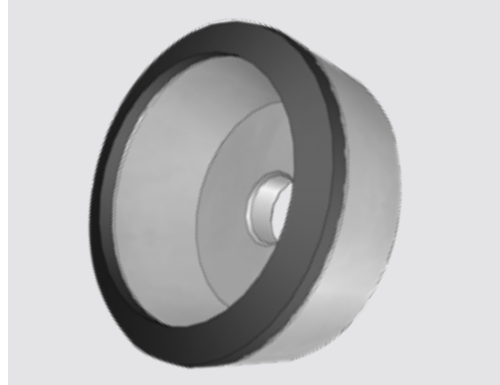
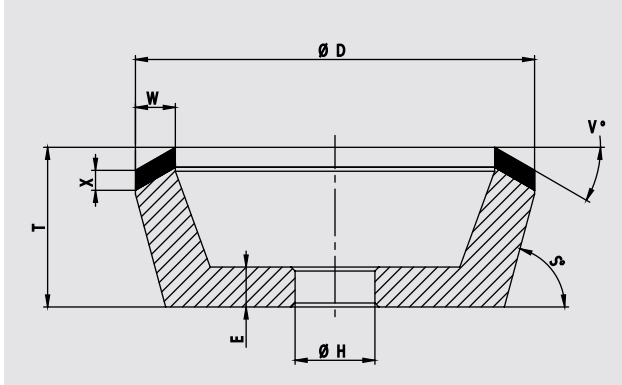
D Ø	U	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
50	6	6	CB	RM5	RM6	CB8	RM9
75	6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
125	6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
150	6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U und X H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	U	X	T	H	S	Anwendung
11A9	125	6	6	25	20	20	

11V5



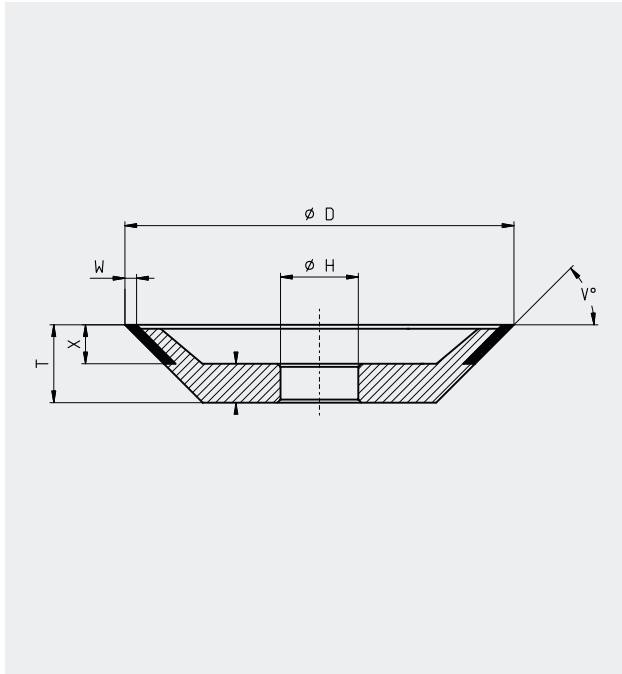
D Ø	W	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
75	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
125	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
150	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W, X, V und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	T	V°	H	Anwendung
11V5	100	10	6	35	30	20	

12V9



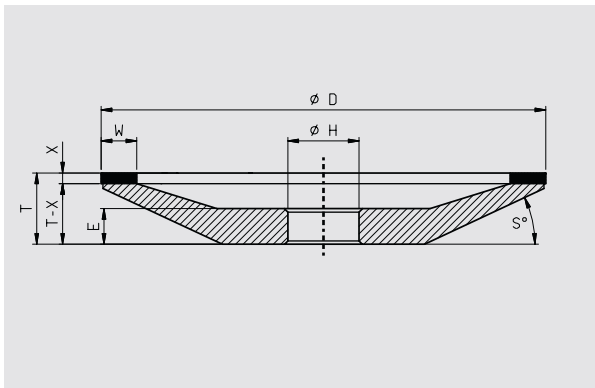
DØ	W	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
50	2, 3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
75	2, 3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	2, 3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
125	2, 3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
150	2, 3	10	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	T	H	V STANDART	Anwendung
12V9	100	3	10	35	20	70	

12A2 V20° oder V45°



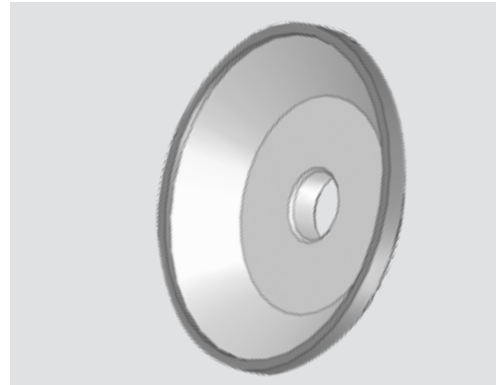
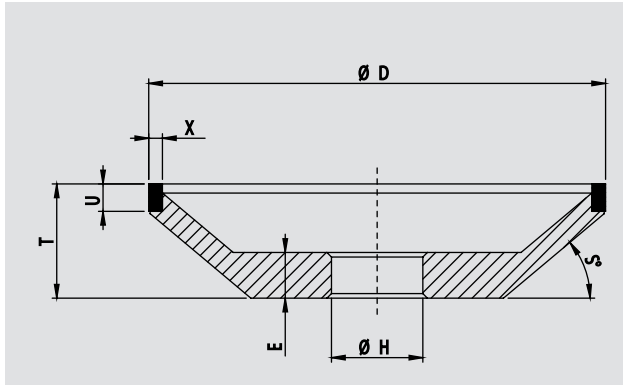
DØ	W	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
50	2,4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
75	2,4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	,4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
125	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
150	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W ,X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	T	H	V	Anwendung
12A2	125	10	3	26	20	45°	

12A9



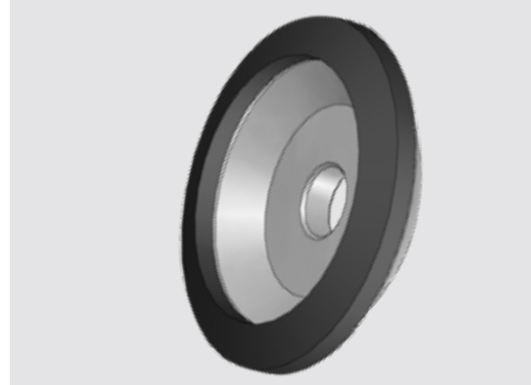
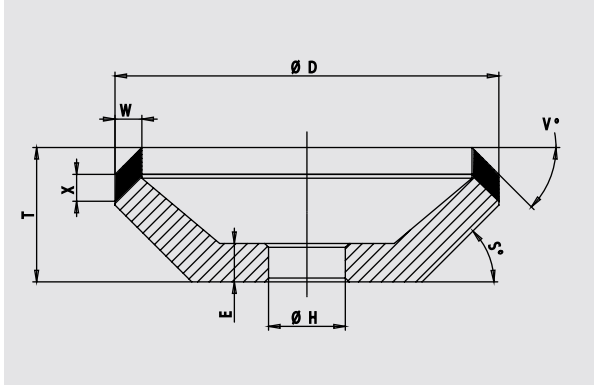
D Ø	U	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
50	6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
75	6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
125	6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
150	6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	U	X	T	H	S	Anwendung
12A9	125	10	3	26	20	45°	

12V5



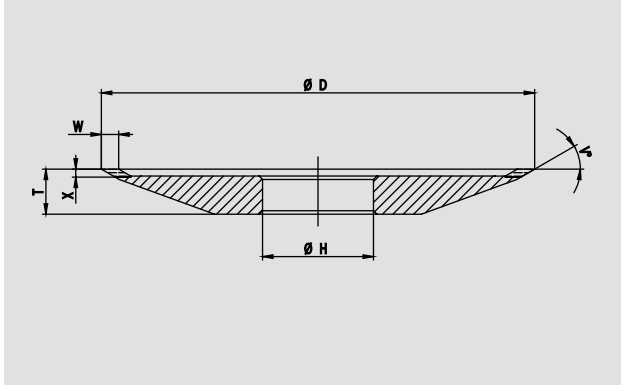
D Ø	W	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
75	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
125	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
150	4,6	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X V und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	T	V	H	Anwendung
12A5	125	10	3	26	45°	20	

4V2



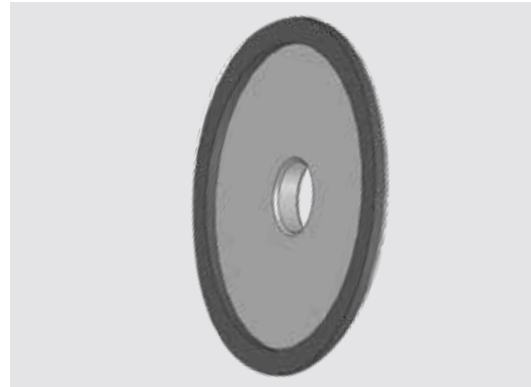
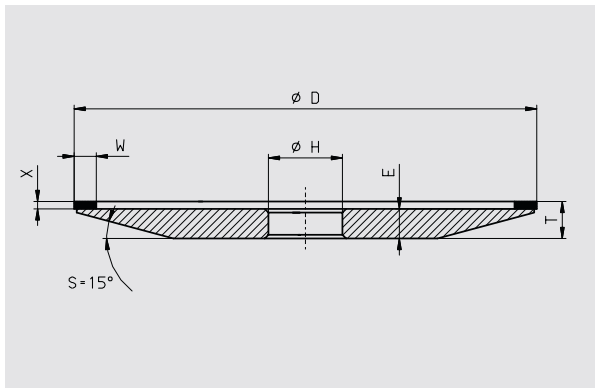
DØ	W	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
75	3,6,10	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	3,6,10	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
125	3,6,10	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
150	3,6,10	6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X V und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	T	H	V	Anwendung
4V2	100	10	3	25	20	20	

4A2

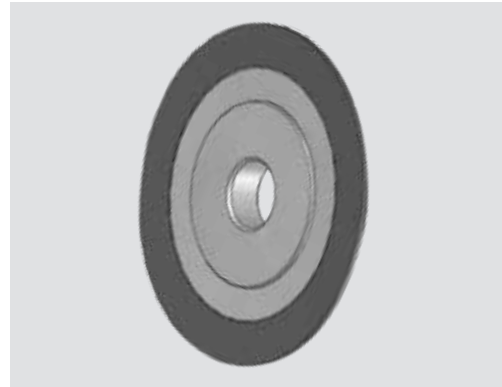
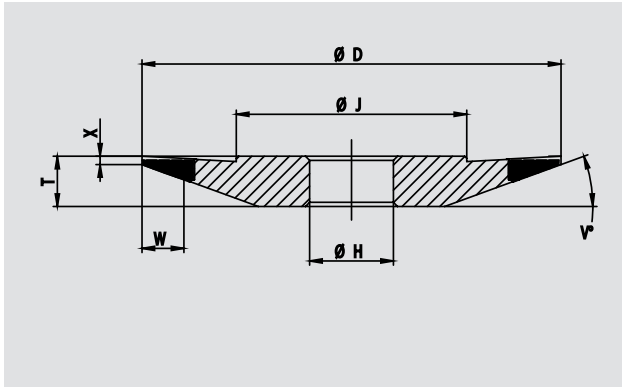


DØ	W	X	Verfügbare Bindungen		
			Diamant		
75	3,6,10	6	CB	RM5	RM6
100	3,6,10	6	CB	RM5	RM6
125	3,6,10	6	CB	RM5	RM6
150	3,6,10	6	CB	RM5	RM6

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X und H an

Typ	D	W	X	H	T	V	Anwendung
4A2	125	5	3	20	10	15°	

4BT9



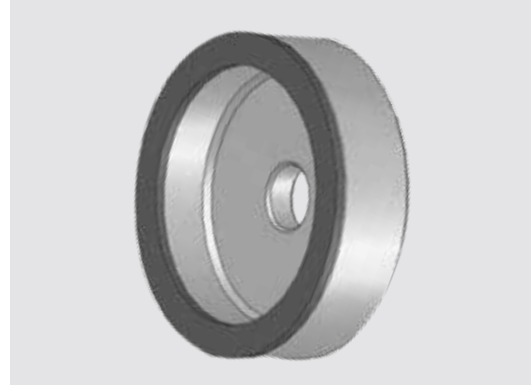
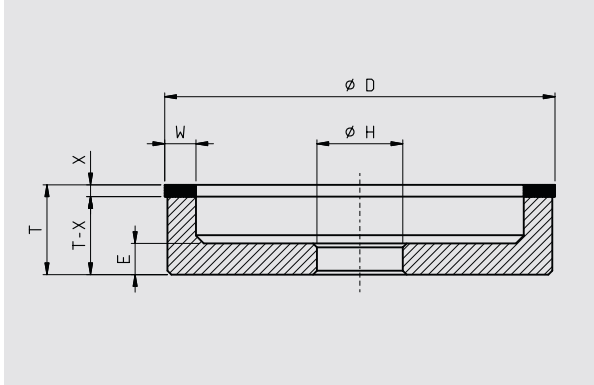
DØ	W	X	Verfügbare Bindungen				
			Diamant			CBN	
75	3,6,10	1,3,6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9
100	3,6,10	1,3,6	CB	RM5	RM6	CB9	RM9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X V und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	V	H	Anwendung
4BT9	100	10	3	20	20	

6A2



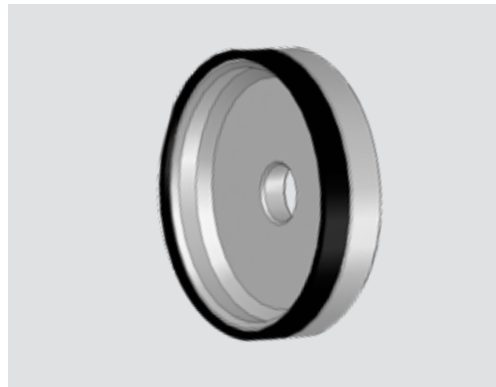
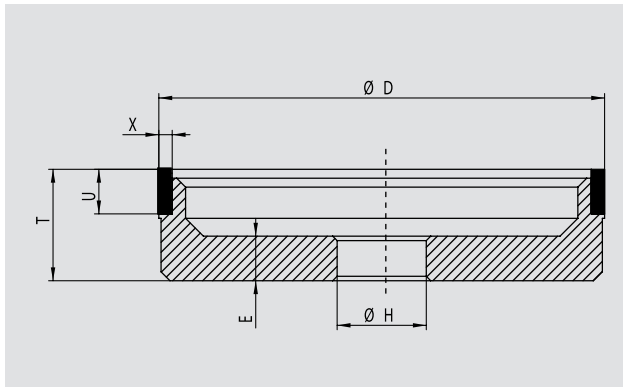
DØ	W	X
75	3,6,10	6
100	3,6,10	6
125	3,6,10	6
150	3,6,10	6
150	4,6	6

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	H	E	Anwendung
6A2	75	10	3	20	10	

6A9



D Ø	U	X
50	3,6,10	6
75	3,6,10	6
100	3,6,10	6
125	3,6,10	6
150	3,6,10	6

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

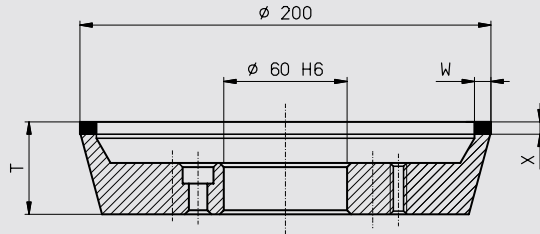
Typ	D	U	X	T	E	H	Anwendung
6A9	125	10	3	25	10	20	



SCHEIBEN FÜR EINSATZSCHLEIFEN

EINSÄTZE

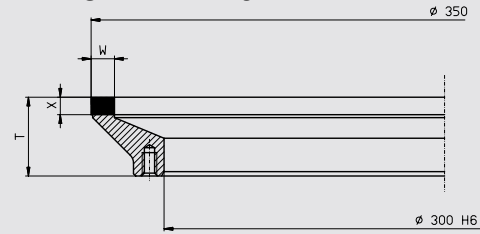
Form 11A2B



Machine: WAIDA

D	W	X	T	H
200	6, 8, 10, 12	6	45	60

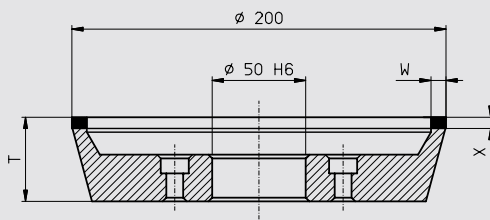
Form 12A2JT



Machine: AGATHON 350

D	W	X	T	H
350	6, 8, 10, 12, 15	6	27	300

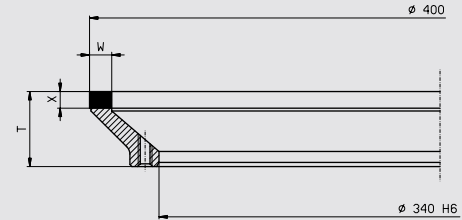
Form 11A2B



Machines: EWAG, COBRON

D	W	X	T	H
200	6, 8, 10, 12	6	60	50

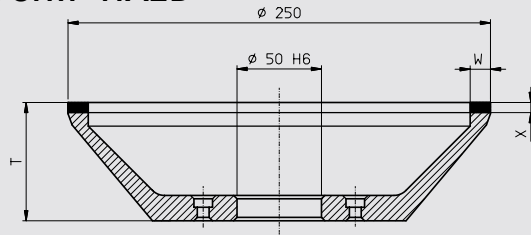
Form 12A2JT



Machine: AGATHON 400 PENTA

D	W	X	T	H
400	6, 8, 10, 12, 15	6	28	340

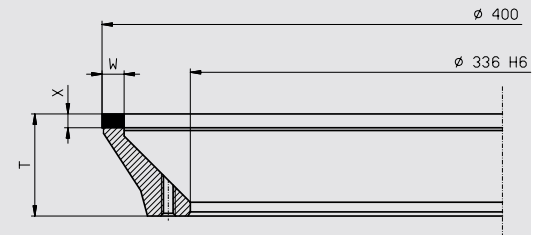
Form 11A2B



Machines: EWAG, COBRON

D	W	X	T	H
200	6, 8, 10, 12	6	70	50

Form 11A2H



Machine: WENDT WAC 735 CENTRO

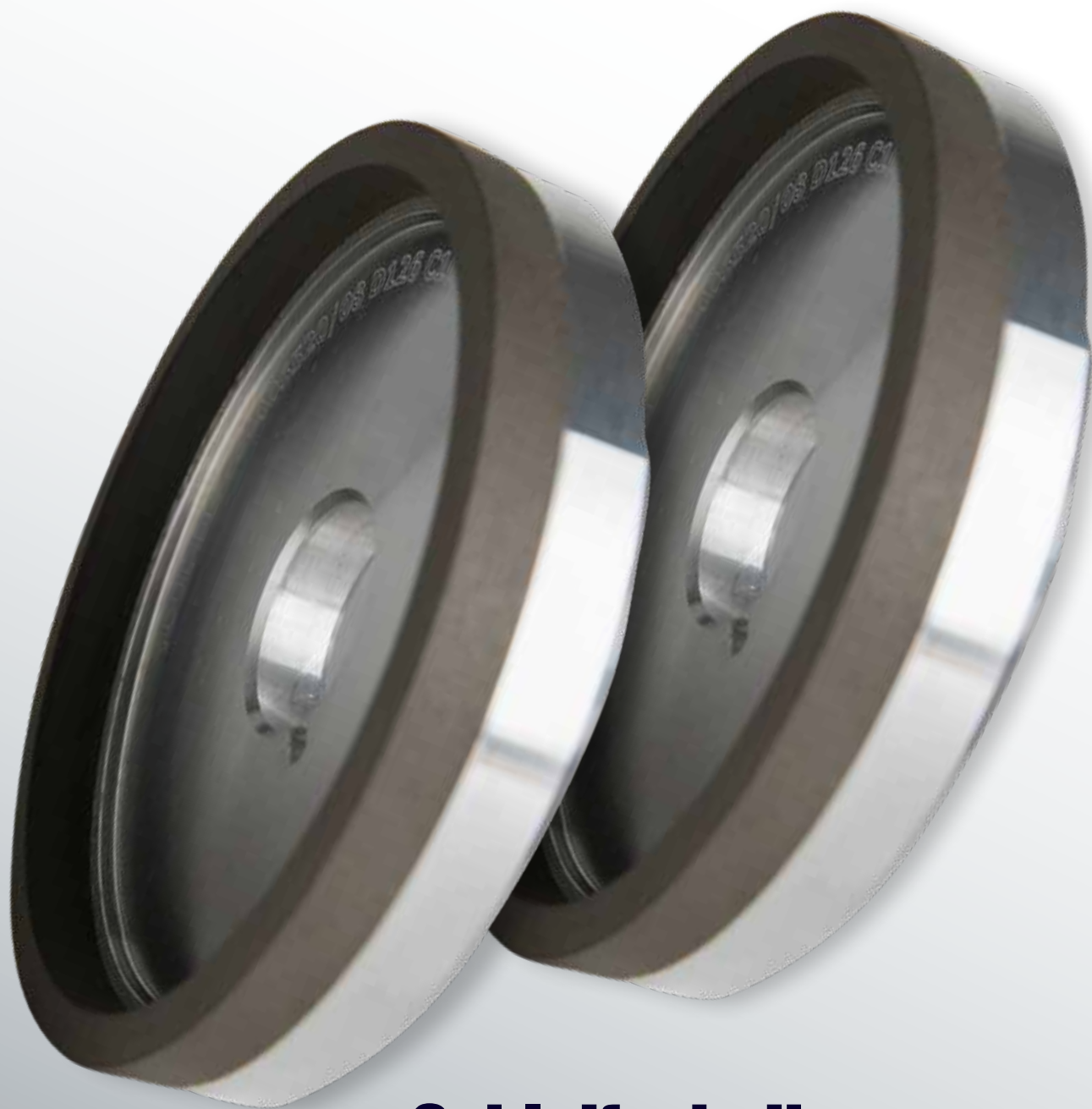
D	W	X	T	H
400	6, 8, 10, 12, 15	6	39	336

Form 11A2H



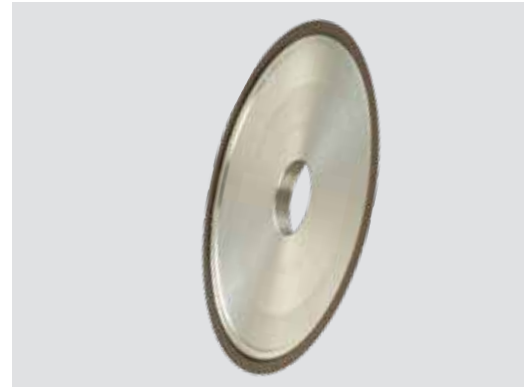
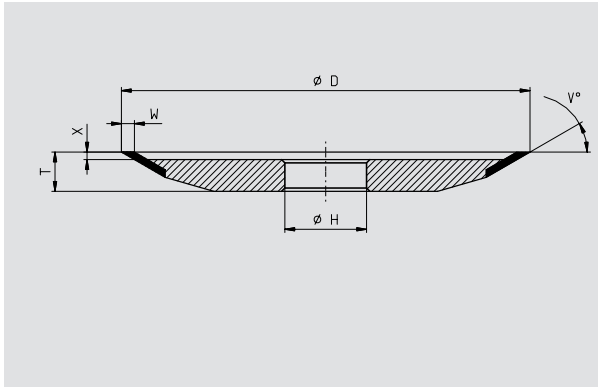
Machine: WENDT WAC 735 QUATTRO

D	W	X	T	H
400	6, 8, 10, 12, 15	6	39	355



**Schleifscheibe
FÜR SÄGEN**

12V9

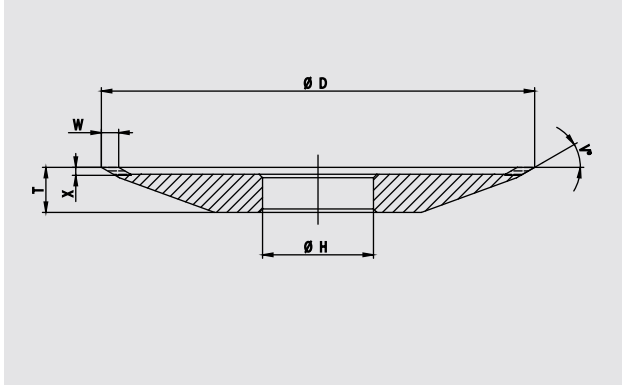


			Verfügbare Bindungen
D Ø	W	X	Diamant
125	2	3.5	CB4
150	2	3.5	CB4
200	2.5	3	CB4

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X und H an

Typ	D	W	X	T	H	V	Anwendung
12V9	100	10	3	25	20	20	

4V2



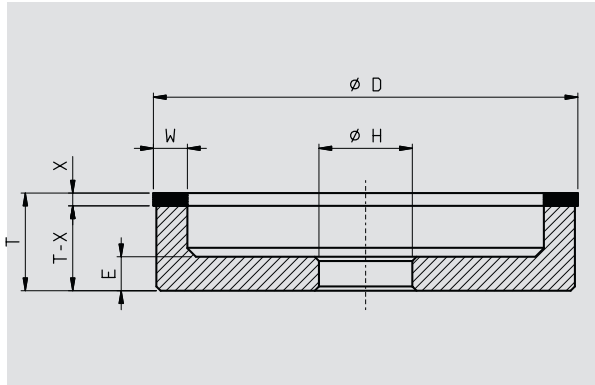
			Verfügbare Bindungen
D Ø	W	X	Diamant
125	4	2	CB4
200	4	2	CB4

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X V und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	V	H	Anwendung
4V2	100	10	3	30	20	

6A2



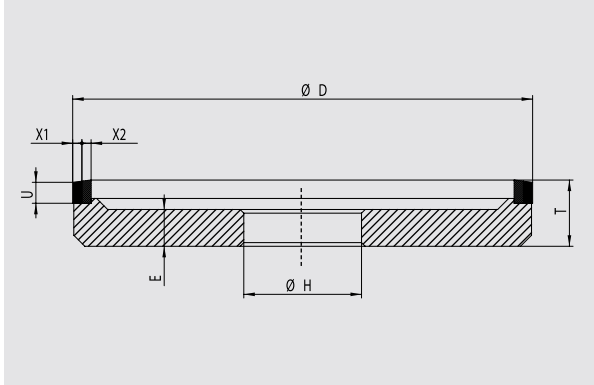
			Verfügbare Bindungen
D	W	X	Diamant
125	5	6	CB4

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	H	Anwendung
6A2	125	5	6	35	

6AA2



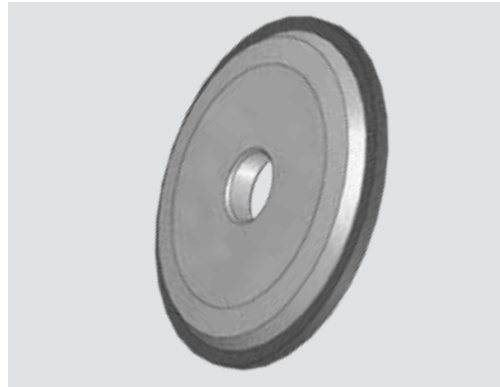
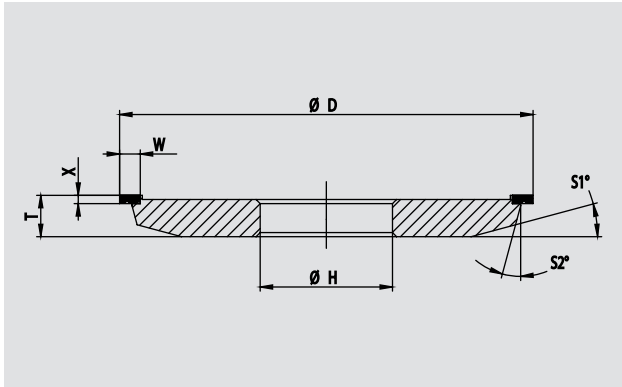
			Verfügbare Bindungen
D Ø	X1,X2	U	Diamant
100	5+5	10	CB4
125	2.5+2.5	10	CB4

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen U X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	H	Anwendung
6AA2	125	2.5+2.5	10	32	

vold 9



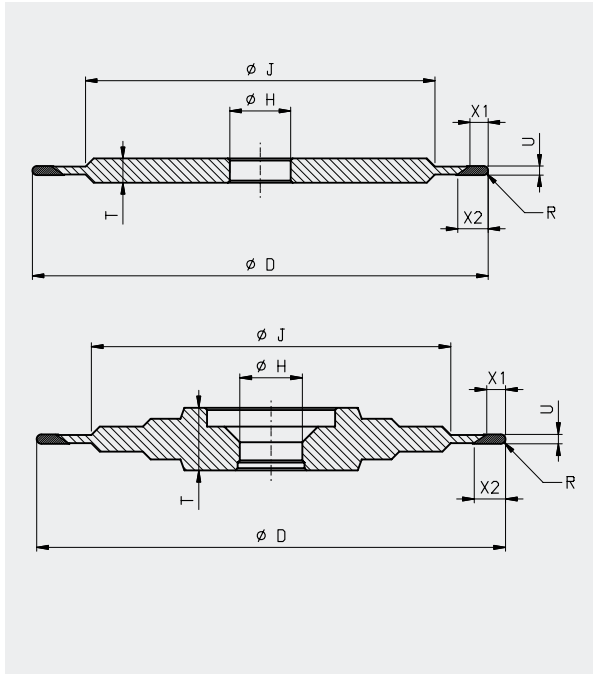
			Verfügbare Bindungen
DØ	W	X	Diamant
80	5	4	CB
100	5	4	CB

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	H	Anwendung
vold 9	75	10	3	20	

14F1 Loroach, Schmidt Tempo

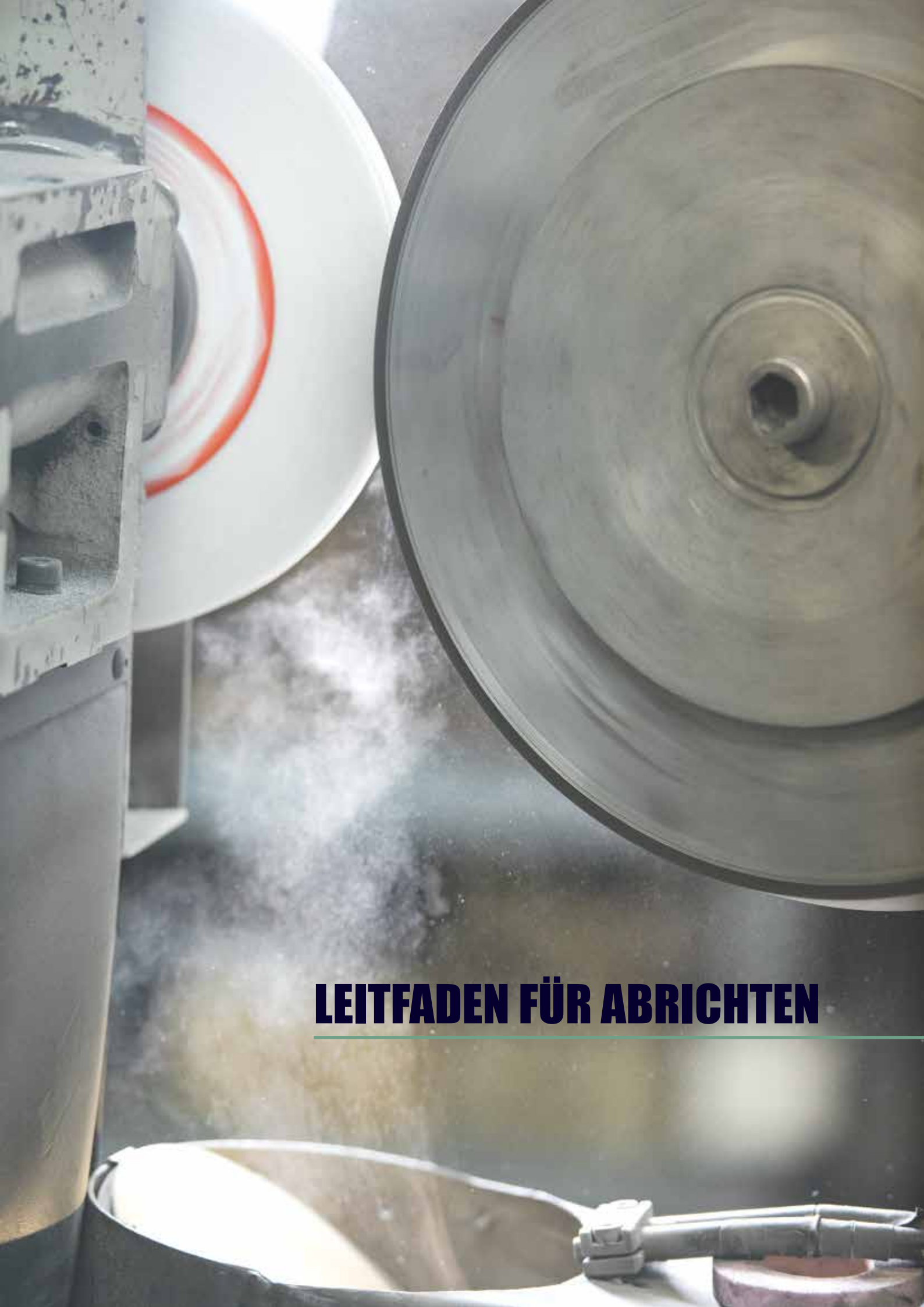


D	U	X	Verfügbare Bindungen		
			Diamant		CBN
200	0.8, 1, 2, 3	6,10	CB4	RM5	CB9

Andere Maße stehen auf Anfrage zur Verfügung – Bitte geben Sie die erforderlichen Größen W X und H an

MUSTERBESTELLUNG:

Typ	D	W	X	H	Anwendung
14F1	200	3	6/9	32	

A close-up photograph of an industrial grinding process. A large, dark, circular grinding wheel is rotating rapidly, creating a series of concentric circles. To its left, a smaller, white grinding wheel with a red stripe is also visible. A bright, white, and slightly hazy spray of sparks or dust is being ejected from the point of contact between the wheels. The background is dark and out of focus. The overall scene conveys a sense of high-speed industrial manufacturing.

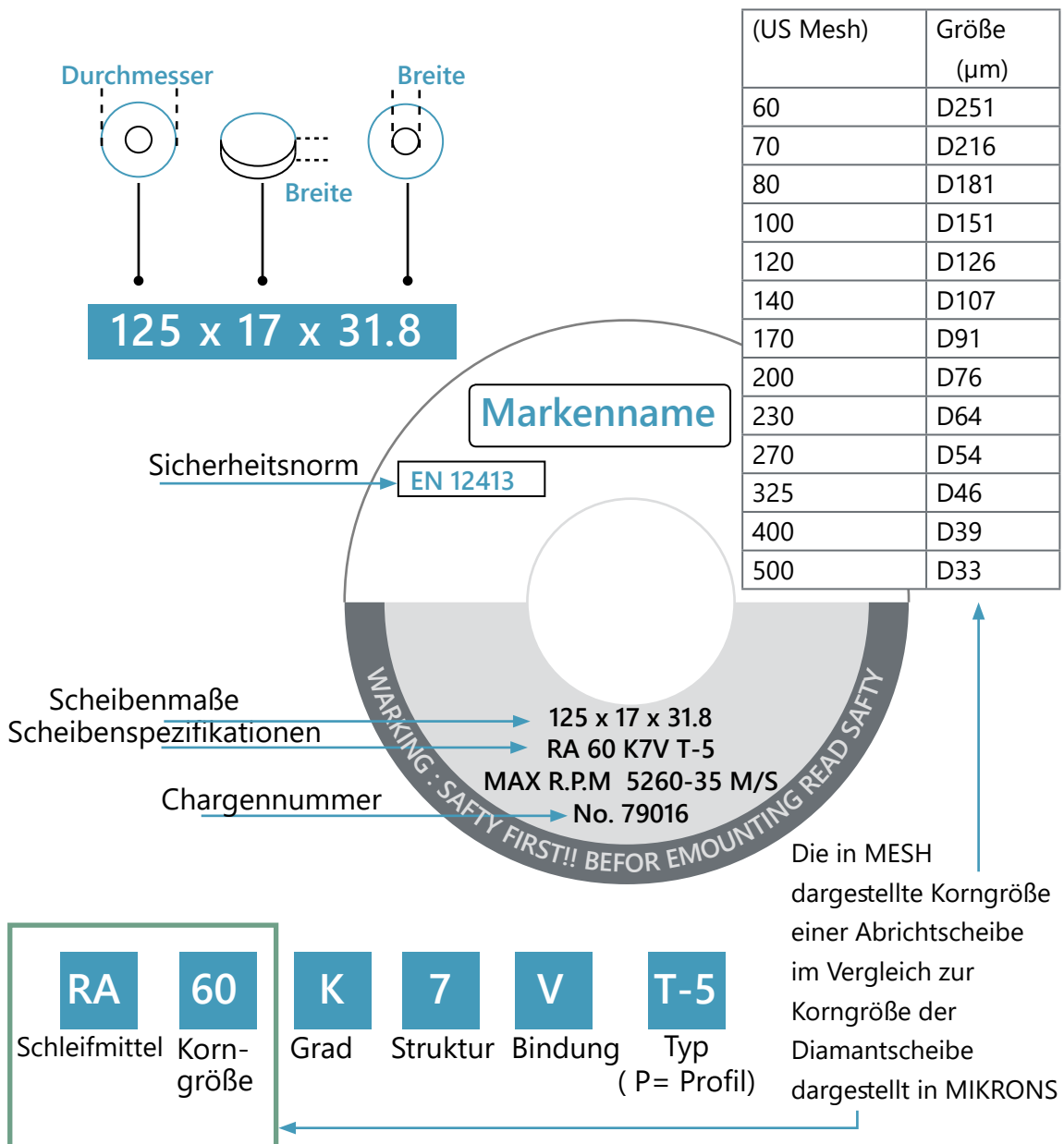
LEITFADEN FÜR ABRICHTEN

ABRICHTEN DER RM NUTSCHLEIFSCHLEIBE

- „Abrichten“ bedeutet vor allem die Schaffung einer perfekt gerundeten und rundlaufgenauen Schleifscheibe.
- Das Abrichten erfolgt unter Einsatz einer Schleifmaschine und einer Schleifscheibe mit Bindung einer Diamantscheibe.
- Empfohlene Schleifscheibe:
 - Siliziumkarbid (grün) oder Aluminiumoxid (weiß oder rosa)
 - Korngröße 80 – 120 Mesh
 - Härte I, J oder K
- Schnitt- (Rotations-) Schnittgeschwindigkeit
 - Diamantscheibe 200 - 1.000 SFM (1-5 m/s) => 400 - 700 RPM für Ø3-6" Diamantscheibe
 - Abrichtscheibe 2.400-5.000 SFM (12-25 m/s) => 2,000 RPM für Ø8" Diamantscheibe
- Schwingungszahl: 8 -10 IPM (Inch pro Minute)

DEFINITION DER ABRICHTSCHEIBE

Scheibenspezifikation



DEFINTION DER ABRICHTSCHEIBE

Schleifmittel	Korngröße
Ein braunes Aluminiumoxid	Grob, 24, 30, 36
BAS hochgradig leistungsfähiges Aluminiumoxid	Medium 46, 54, 60
WA weißes Aluminiumoxid	Fein 80, 100, 120, 150
WAB weißes Aluminiumoxid + blaue Bindung	Sehr fein 180, 220, 240
WAR weißes Aluminiumoxid + rote Bindung	Grad
WAY weißes Aluminiumoxid + gelbe Bindung	Weich B, C, D, E, F, G, H
WAG weißes Aluminiumoxid + Sonder-Bindung I	Medium I, J, K, L
WAP weißes Aluminiumoxid + Sonder-Bindung II	Hart M, N, O, P, Q
WAL Sonderkorn und Bindung für verbesserte Oberflächengüte	Struktur
PA Pink Aluminiumoxid	Medium/Standzeitoffen/porös
PA Rubin Aluminiumoxid	6 7 8 9 10 11 12 13 14 15
AS1 10% Aluminiumoxidkeramik	Bindung
AS3 30% Aluminiumoxidkeramik	V Verglast
AS5 50% Aluminiumoxidkeramik	B Resinoid
DA weißes und braunes Aluminiumoxid	BF verstärktes Resinoid
SA halbbrüchiges Aluminiumoxid	
HA Monokristallines Aluminiumoxid	
KA Blasenaluminiunoxid	
GC Grünes Siliziumkarbid	
C Schwarzes Siliziumkarbid	



Abrichten der RM Nutschleifscheibe

- „**Abrichten**“ bedeutet vor allem die Reinigung der Oberfläche der Diamantscheibe und die Freilegung der Diamantkörnung
- Das Abrichten erfolgt üblicherweise mit Hilfe eines weichen Richtsteins mit feiner Körnung
- Es erfolgt dadurch, dass der Richtstein mehrmals fest in die Diamantscheibe gedrückt wird, bis die Scheibe in den Stein sinkt.
- Empfohlener Richtstein:
 - Aluminiumoxid (weiß)
 - Korngröße 240 – 320 Mesh
 - Härte G oder H
- Das Abrichten sollte direkt nach dem Abrichten und jedes Mal erfolgen, wenn die Scheibe blockiert ist und eine größere Belastung generiert.
- Im Verlauf des Abrichtprozesses sollte die Diamantscheibe in dieselbe Richtung und mit derselben Geschwindigkeit rotieren, wie im Normalfall.

Abrichten von Scheiben des Typs D54/64 Auswahl der Schleifscheibe / des Richtsteins

KORNGRÖSSE FEINER →													
	80	100	120	150	180	200	220	240	280	320			
ABRICHTEN													
Abricht													
BINDUNGSHÄRTE HÄRTER →													
	F	G	H	I	J	K							
ABRICHTEN													
Abricht													

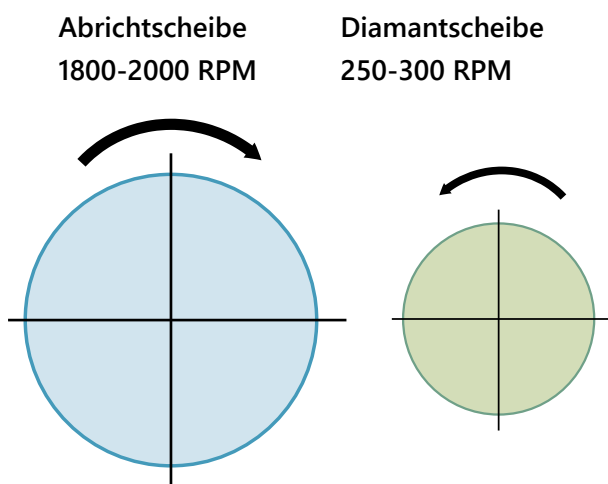
TOOLGAL RM TROCKENABRICHTUNG

- Empfohlene Schleifscheibe
 - Siliziumkarbid (grün) oder Aluminiumoxid (weiß oder rosa)
 - Korngröße 80 – 120 Mesh
 - Härte I, J oder K
 - D64-D46 = PA 120 J8V , GC 120 J7V
 - D91-D64 = PA 80 J8V



Geschwindigkeitsverhältnis: Verhältnis der Richtoberflächengeschwindigkeit geteilt durch die Oberflächengeschwindigkeit

UNIDIREKTIONALE
Abrichtung der Scheibe



Empfohlene Arbeitsgeschwindigkeit		
	Umfangsgeschwindigkeit „(M/s)“	
	Abrichtscheibe	Diamantscheibe
D	3	20
50	1150	7640
75	760	5090
100	570	3820
125	460	3060
150	380	2550
200	290	1910
250	230	1530
300	190	1270



ALLGEMEINER LEITFADEN ZUR AUSWAHL DER ABRICHTSCHEIBE

„Abrichten“ bedeutet vor allem die Schaffung einer perfekt gerundeten und rundlaufgenauen Schleifscheibe.

Richtdaten - Abrichtscheibe			
Härte	Korngröße	Schleifmittel	Korngröße der Diamantscheibe
J ~ L	# 30 ~ 46	GC,C	#~80
I ~ K	# 45 ~ 80	GC,C	#100~180
I ~ K	# 80 ~ 120	GC,C	#220~360
H ~ J	# 120 ~ 220	GC,C	#400~

Richtdaten - Richtstein			
Härte	Korngröße	Schleifmittel	Korngröße der Diamantscheibe
G ~ H	# 80 ~ 220	GC,WA	#100~180
G ~ H	# 150 ~ 600	GC,WA	#220~400
G ~ H	# 280 ~ 1200	GC,WA	#500~1000
F ~ G	# 600 ~ 2000	GC,WA	#120~2000