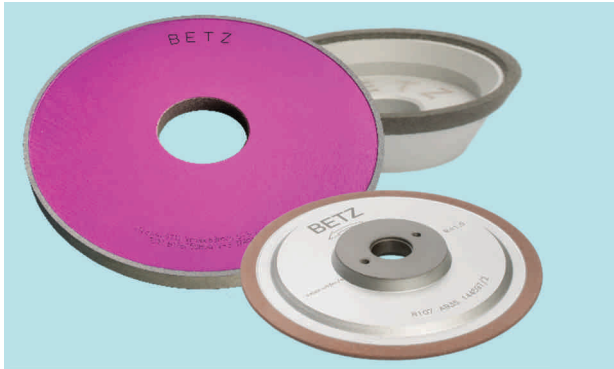


Schleifscheiben

Diamant + CBN



Inhaltsübersicht		Gruppe	Seite
Technische Informationen	Kurzzeichen + Benennungen		2
	Konzentrationen		3
	Korngrößen		4
	Oberflächen		5
Flach-, Rund- und Profilschleifen		A	1-10
Innen- und Koordinatenschleifen		B	1-4
Werkzeugschleifen		C	1-16
CNC-Werkzeugschleifen + Polieren		D	1-21
Messerschleifen Bohrerschleifen Profilschleifen Weinig		E	1-5
Sägenschärfen		F	1-11
Trennen		G	1-5



Abrichtwerkzeuge: Produktbereich 5, Seite 6-7



Schleifscheiben

Diamant + CBN



Kurzzeichen und Benennungen für Schleifwerkzeuge

Kurzzeichen	Benennung
D	Außendurchmesser
E	Bodendicke / Spannbreite
H	Bohrungsdurchmesser, Gewindedurchmesser bei Schleifscheiben mit Gewindeeinsatz
J	Durchmesser der Anlagefläche bei kegeligen Schleiftöpfen, Schleiftellern und konischen und abgesetzten Schleifscheiben
K	Durchmesser der Spannfläche bei kegeligen Schleiftöpfen und Schleiftellern, Durchmesser der Verjüngung von Schleifscheiben.
L	Länge gesamt
L ₁	Schaftlänge
L ₂	Belaglänge
L ₄	Freidrehung hinter dem Belag
R	Radius
S	Grundkörperwinkel außen
T	Breite gesamt
U	Belagbreite (wenn kleiner als T)
V	Belagwinkel
W	Schleifrandbreite
X	Belagdicke
Y	Schaftdurchmesser bei Schleifstiften

Schleifscheiben

Diamant + CBN



Vergleichstabelle der Konzentrationen

Konzentration	US-Standard ASTM-E-11-70	Bezogenes Karatgewicht
		kt / cm ³
C 50	V 120	2,2
C 75	V 180	3,3
C 100	V 240	4,4
C 125	V 300	5,5
C 150	V 360	6,6



Beide Schleifmittel, Diamant + CBN, werden in Karat gewogen. 1 Karat = 0,2 g.

Schleifscheiben

Diamant + CBN



Vergleichstabelle der Korngrößen

Siebkörnungen			
FEPA - Kornbezeichnung	US-Standard ASTM-E-11-70	Nennmaschenweite nach ISO 6106 DIN 848	Anwendung
	mesh	µm	
D / B 1181	16 / 18	1000 - 1180	Grobschliff
D / B 1001	18 / 20	850 - 1000	
D / B 851	20 / 25	710 - 850	
D / B 711	25 / 30	600 - 710	
D / B 601	30 / 35	500 - 600	
D / B 501	35 / 40	425 - 500	
D / B 426	40 / 50	355 - 425	
D / B 356	45 / 50	300 - 355	
D / B 301	50 / 60	250 - 300	
D / B 252	60 / 70	212 - 250	
D / B 213	70 / 80	180 - 212	
D / B 181	80 / 100	150 - 180	
D / B 151	100 / 120	125 - 150	
D / B 126	120 / 140	106 - 125	
D / B 107	140 / 170	90 - 106	
D / B 91	170 / 200	75 - 90	Mittelschliff
D / B 76	200 / 230	63 - 75	
D / B 64	230 / 270	53 - 63	Feinschliff
D / B 54	270 / 325	45 - 53	
D / B 46	325 / 400	38 - 45	Feinstschliff
D / B 35	400 / 500	32 - 40	
D / B 30	500 / 600	20 - 30	

Feinkörnungen	
FEPA - Kornbezeichnung	Korngröße
	µm
D / B 32	30 - 40
D / B 30	20 - 30
D / B 20	15 - 30
D / B 15	10 - 20
D / B 10	8 - 12
D / B 9	6 - 12
D / B 7	4 - 8
D / B 3	2 - 4
D / B 2	1 - 2
D / B 1	0,5 - 1
D / B 0	0 - 0,5

Schleifscheiben

Diamant + CBN



Richtwerte Oberflächen

FEPA - Kornbezeichnung	Geforderte Oberflächengüte			Anwendung
	R_z * ¹ gemittelte Rauhtiefe	R_a * ² Arithmetischer Mittenrauwert	R_t * ³ Gesamthöhe des Rauheitsprofils	
	μm	μm	μm	
D / B 181	3,2	0,53	3,5	Grobschliff
D / B 151	3,1	0,51	3,1	
D / B 126	2,7	0,45	2,8	Vorschliff
D / B 107	2,4	0,40	2,8	
D / B 91	2,0	0,33	2,5	
D / B 76	1,6	0,25	2,0	Mittelschliff
D / B 64	1,1	0,18	1,5	
D / B 54	0,96	0,16	1,2	Feinschliff
D / B 46	0,9	0,15	0,9	
D / B 30	0,7	0,12	0,9	Feinstschliff
D / B 15	0,3	0,05	0,4	
D / B 7	0,15	0,025	0,2	

i Die obigen Werte sind als Richtwerte zu verstehen, da die resultierende Oberfläche nicht nur von der Korngröße, sondern auch von den Abricht- und Zustellbedingungen, der Filtrierleistung, usw. abhängt.

- *¹ R_z = Mittelwert der fünf R_z -Werte aus fünf Einzelmessstrecken .
Insgesamt reagiert R_z empfindlicher auf die Veränderung von Oberflächenstrukturen als R_a .
- *² R_a = Arithmetischer Mittenrauwert aus den Beträgen aller Profilwerte.
Der Mittenrauwert kann nicht zwischen Spitzen und Riefen unterscheiden.
Die Werte streuen nur gering und sind gut reproduzierbar.
- *³ R_t = Gesamthöhe des Rauheitsprofils entspricht dem Abstand (vertikale Differenz) zwischen der höchsten Spitze und des tiefsten Tals des Profils der Gesamt-messstrecke.