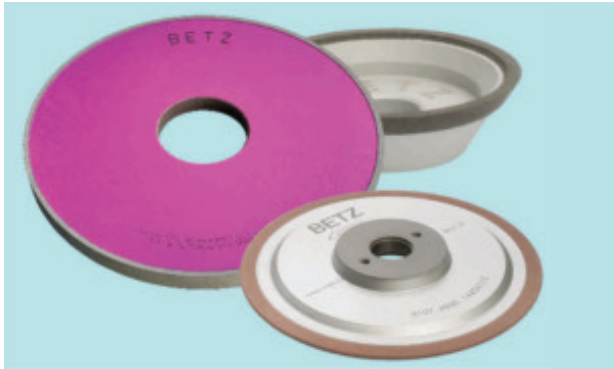


Schleifscheiben

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
Sägenschräfen		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

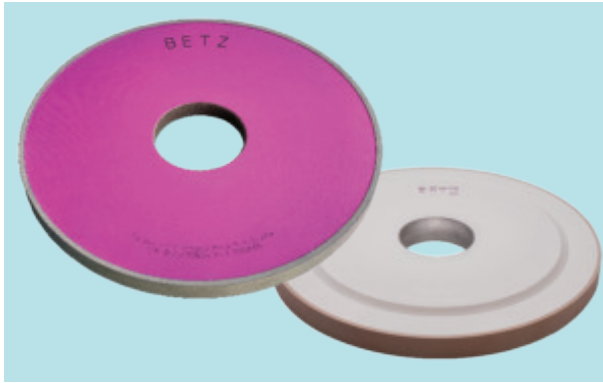
FEPA - Kornbezeichnung	Geforderte Oberflächengüte			Anwendung
	R_z ^{*1} gemittelte Rauhtiefe	R_a ^{*2} Arithmetischer Mittenrauwert	R_t ^{*3} Gesamthöhe des Rauheitsprofils	
	μm	μm	μm	
D / B 181	3,2	0,53	3,5	Grobschliff
D / B 151	3,1	0,51	3,1	
D / B 126	2,7	0,45	2,8	Vorschliff
D / B 107	2,4	0,40	2,8	
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 Gesamtmeßstrecke.

Formenübersicht

Diamant + CBN | Gruppe A

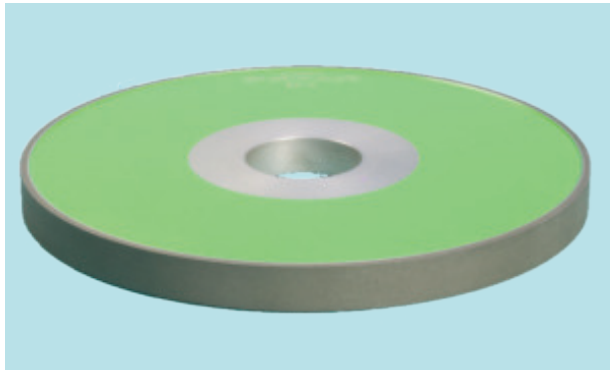


Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form	Zeichnung	Foto	Seite	Form	Zeichnung	Foto	Seite
1A1			2	14EE1			7
14A1			3	14F1			8
14U1			4	1FF1			9
9A3			5	14FF1			10
14V1			6				

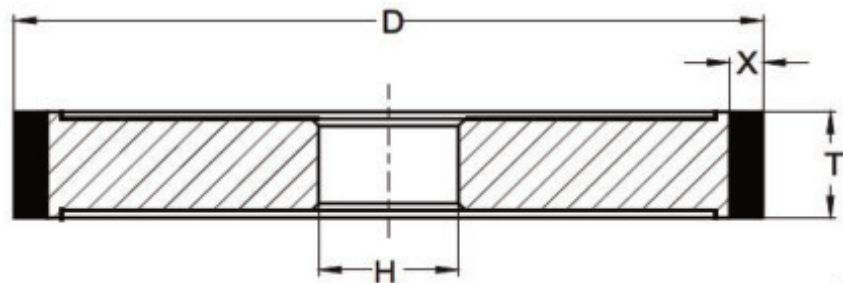
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe A



für Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form 1A1



Gerade Schleifscheibe

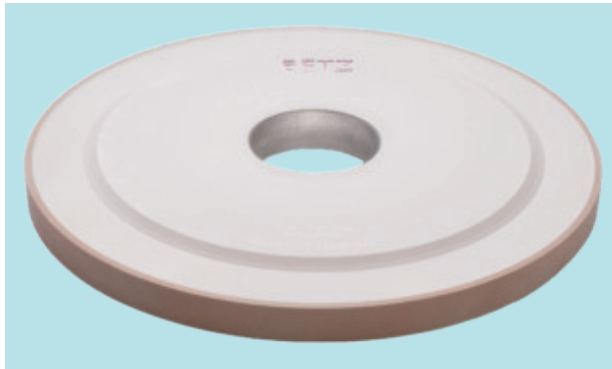
Durchmesser	Gesamtbreite					Belagdicke					
	T					X					
D	mm					mm					
60	8	10	15			2	3	4	5		
75	8	10	12	15		2	3	4	5		
100	8	10	12	15	20	2	3	4	5	6	
125	10	12	15	20	25	2	3	4	5	6	
150	10	12	15	20	25	2	3	4	5	6	
175	10	12	15	20	25	2	3	4	5	6	
200	10	12	15	20	25	2	3	4	5	6	10
225	10	12	15	20	25		3	4	5		
250	10	12	15	20	25		3	4	5	6	10
300	12	15	20	25	30		3	4	5	6	10
350	15	20	25	30			3	4	5	6	10
400	20	25	30				3	4	5	6	10
450	20	25	30				4	5			
500	20	25	30				4	5			



Bohrung nach Angabe. Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.
Haben Sie noch Fragen? Wir beraten Sie gern.

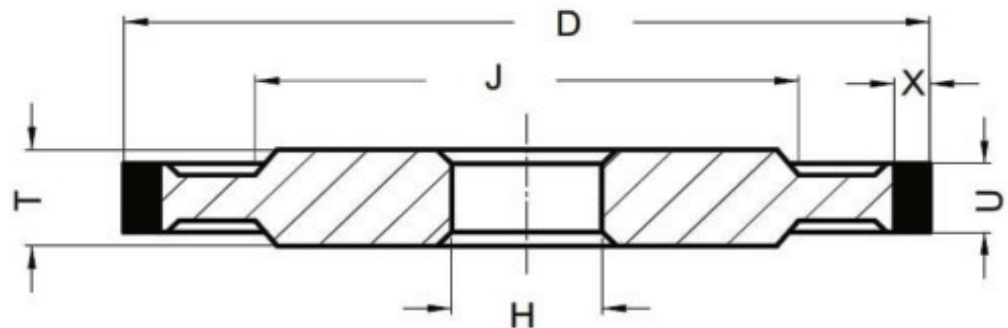
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe A



für Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form 14A1



Gerade Schleifscheibe, beidseitig abgesetzt

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Belagbreite						Anlagefläche					
D	T	X			U						J					
mm	mm	mm			mm						mm					
75	U + 4 ggf. an Aufnahme- flansch anpassen	3	4	5	2	3	4	5	6		50					
100		3	4	5	2	3	4	5	6		70					
125		3	4	5	2	3	4	5	6	8	100					
150		3	4	5	2	3	4	5	6	8	120					
175		3	4	5	2	3	4	5	6	8	140					
200		3	4	5	2	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	160
225		3	4	5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	185	
250		3	4	5	3	4	5	6	8	10	12	15	20	25	200	
300		3	4	5	10	12	15	20	25	30	250					
350		3	4	5	10	15	20	25	30	280						
400		3	4	5	10	15	20	25	30	320						
450		3	4	5	10	15	20	25	30	320						
500	4	5		10	15	20	25	30	380							



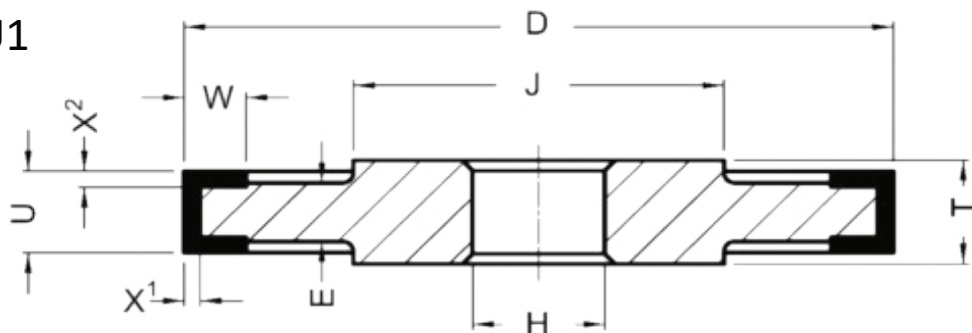
Bohrung nach Angabe.
Weitere Abmessung sind auf Anfrage erhältlich.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe A

für Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form 14U1



Gerade Schleifscheibe, beidseitig abgesetzt mit Schleifbelag an der Seiten- und Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Schleifrandbreite	Belagbreite	Anlagefläche
D	T	X		W	U	J
mm	mm	mm		mm	mm	mm
75	8	2	4	5	5	40
100	8	2	4	5	5	50
	10	2	4	10	8	50
125	8	2	4	3	6	65
	8	2	4	5	5	65
	10	2	4	10	8	65
150	8	2	4	4	4	80
	10	2	4	6	6	80
	10	2	4	8	8	80
	12	2	4	10	10	80

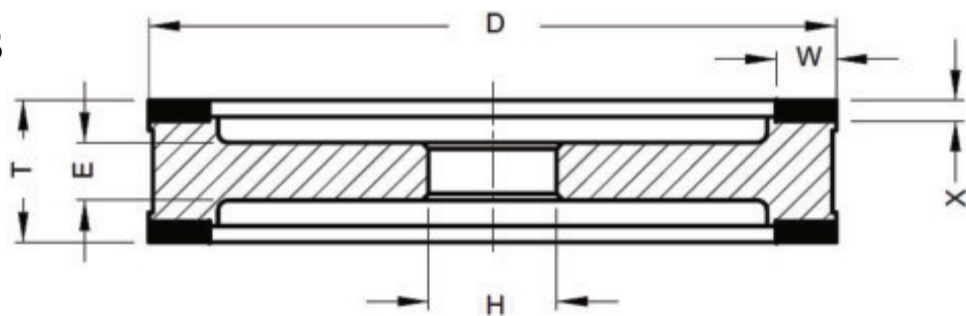
i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe A

für Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form 9A3



Gerade Schleifscheibe mit zwei Aussparungen und Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamt- breite		Belagdicke			Schleifrandbreite				Bodendicke
D	T		X			W				E
mm	mm		mm			mm				mm
100	22		2	3	4	6	8	10		10
125	22		2	3	4	6	8	10		10
150	25	35	2	3	4	5	6	8	10	14
175	25	35	2	3	4	5	6	8	10	14
200	30	35	2	3	4	6	8	10	15	18



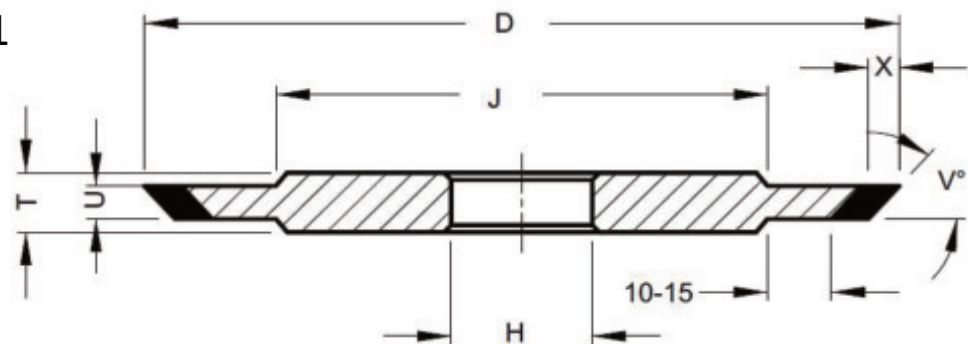
Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe A

für Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form 14V1



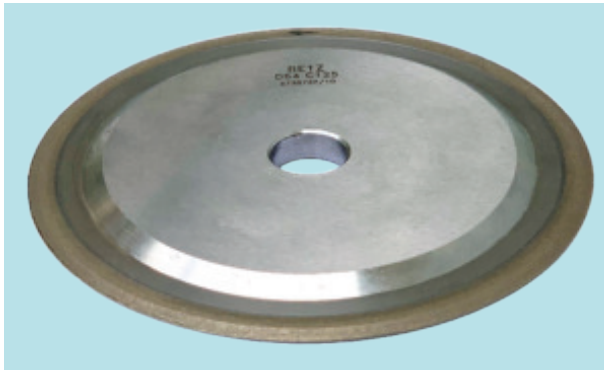
Gerade Schleifscheibe, beidseitig abgesetzt, mit winkeligem Randprofil

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke				Belagbreite					Belagwinkel
D	T	X				U					V
mm	mm	mm				mm					Grad °
50	U + 4	2	3	4	5	3	5				45° / 60° / 70° / 75° / 80° / 85° / oder nach Angabe
75		2	3	4	5	5	6	8	10	15	
100		2	3	4	5	5	6	8	10	15	
125		2	3	4	5	5	6	8	10	15	
150		2	3	4	5	5	6	8	10	15	

i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

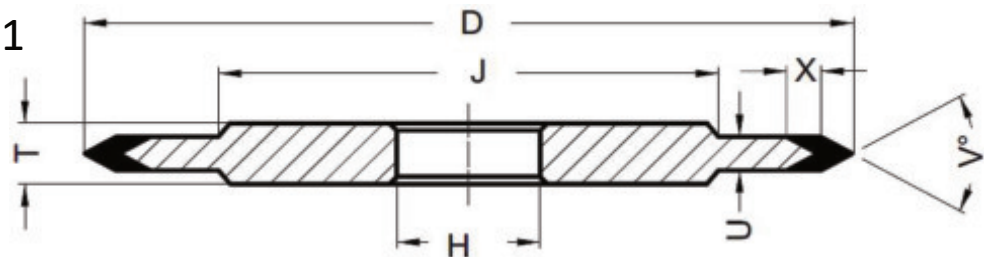
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe A



für Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form 14EE1



Gerade Schleifscheibe, beidseitig abgesetzt, mit winkeligem Randprofil

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Belagbreite				Belagwinkel	Anlagefläche
D	T	X			U				V	J
mm	mm	mm			mm				Grad °	mm
75	U + 4	2	3	4	6	8	10	12	Winkel nach Angabe	50
100		2	3	4	6	8	10	12		70
125		2	3	4	6	8	10	12		100
150		2	3	4	6	8	10	12		120
175		2	3	4	6	8	10	12		140
200		2	3	4	6	8	10	12		160
250		2	3	4	6	8	10	12		200



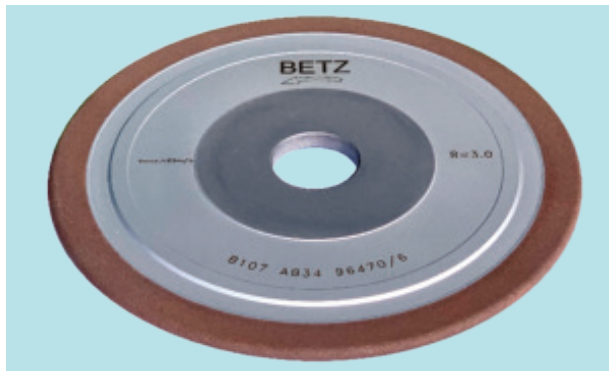
Bohrung nach Angabe.

Die Scheibe wird als Standard ohne Spitzenradius geliefert.

Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

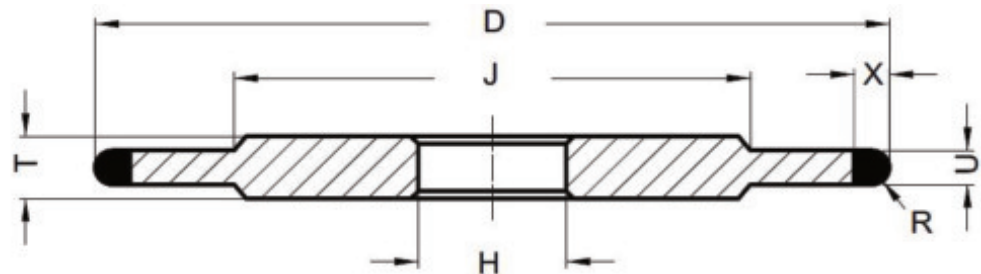
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe A



für Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form 14F1



Gerade Schleifscheibe, beidseitig abgesetzt, mit rundem Randprofil

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Belagbreite			Radius	Anlagefläche
D	T	X			U			R	J
mm	mm	mm			mm			mm	mm
25	U + 4	2,5			3			U/2	20
		2,5	4		3				30
50		2,5			4				30
		4			5				30
		4			6				30
75		3	4	5	2	3	4		50
		4	5		5	6			50
100		3	4	5	2	3	4		70
		4	5		5	6			70
125		3	4	5	2	3	4		100
	4	5		5	6		100		
150	3	4	5	2	3	4	120		
	4	5		5	6		120		



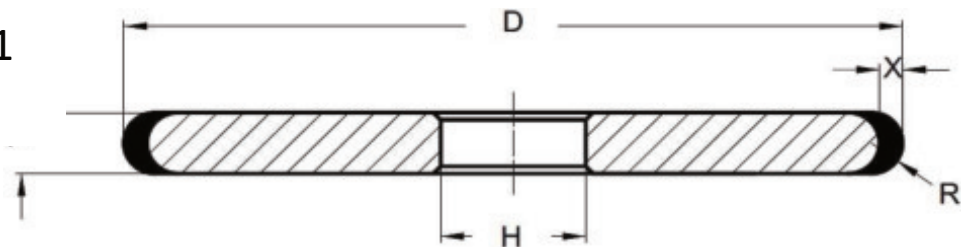
Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe A

für Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form 1FF1



Gerade Schleifscheibe, mit Halbrundprofil

Durchmesser	Gesamtbreite					Belagdicke			Radius
D	T					X			R
mm	mm					mm			mm
75	8	10	12	14	16	2	3	4	$\frac{U}{2}$
100	8	10	12	14	16	2	3	4	
125	8	10	12	14	16	2	3	4	
150	8	10	12	14	16	2	3	4	
175	8	10	12	14	16	2	3	4	
200	8	10	12	14	16	2	3	4	



Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

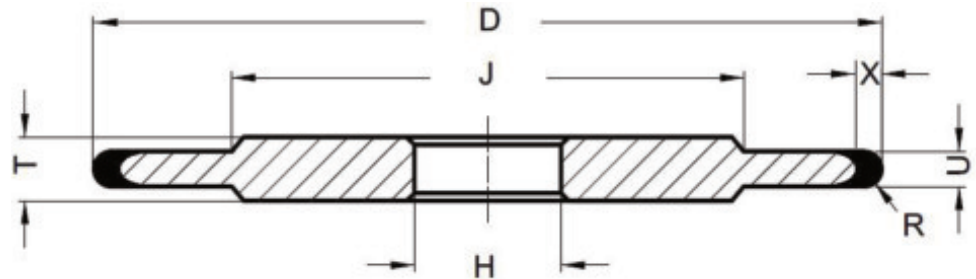
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe A



für Flach-, Rund- und Profilschleifmaschine

Form 14FF1



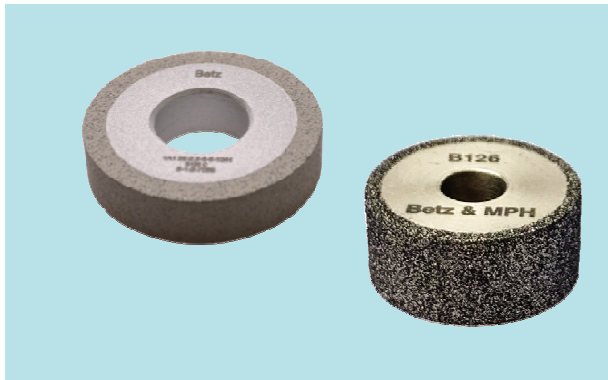
Umfangsschleifscheibe mit zylindrischem Belag

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Radius	Bohrung
D	T	X	U	R	H
mm	mm	mm	mm	mm	mm
150	6	10	4,6	2,3	25
175	10	6	4	2	32

i Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Formenübersicht

Diamant + CBN | Gruppe B

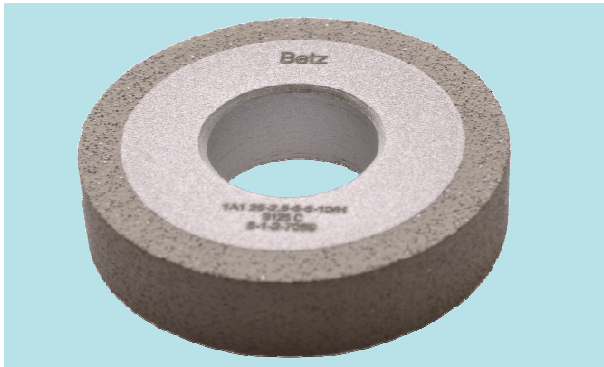


Innen- und Koordinatenschleifmaschine

Form	Zeichnung	Foto	Seite
1A1	<p>in Kunstharzbindung</p> <p>1A1 A 1A1 B 1A1 C</p>		2
1A1	<p>in keramischer Bindung</p> <p>1A1 A 1A1 B 1A1 C</p>		3
1A1	<p>in galvanischer Bindung</p> <p>1A1 A 1A1 B 1A1 C</p>		4
11V2	<p>in Kunstharzbindung</p>		5

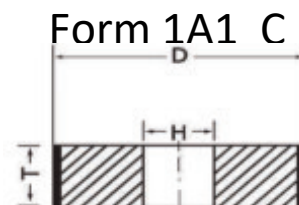
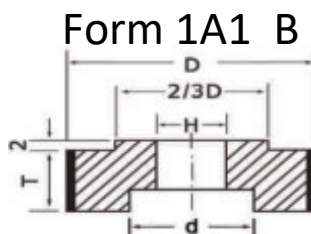
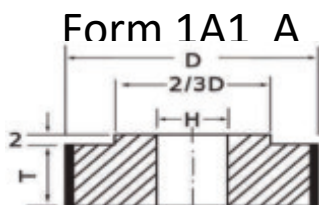
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe B



in Kunstharzbindung

Innen- und Koordinatenschleifmaschine



Durchmesser	Gesamtbreite			Belagdicke				Bohrung
	D	T		X				H
mm	mm		mm				mm	
6	6	10		1,5				3
8	6	10		2				4
10	6	10		2				6
12	6	10		2				6
14	6	10		2				nach Angabe
15	10	15		2				
16	10	15		2				
18	10	15		2				
20	10	15	20	2	3	4		
22	10	15		2	3	4		
24	10	15		2				
25	10	15	20	2	3	4		
28	10	15		2				
30	10	15	20	2	3	4		
35	10	15		2				
38	10	15		2				
40	10	15	20	2	3	4		
50	10	15	20	2	3	4	5	
60	10	15	20	2	3	4	5	



Standardkörnungen: Diamant + CBN 91, 126, 151.

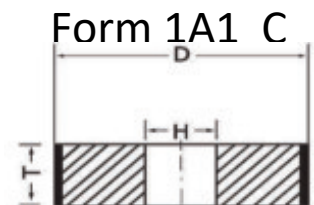
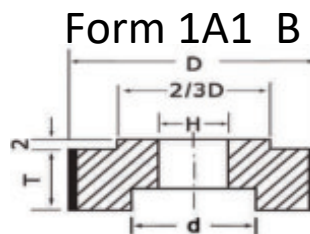
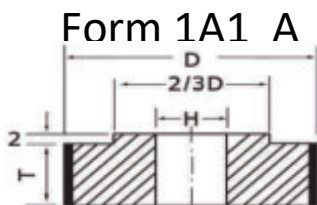
Weitere Körnungen und Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe B



in keramischer Bindung
Innen- und Koordinatenschleifmaschine



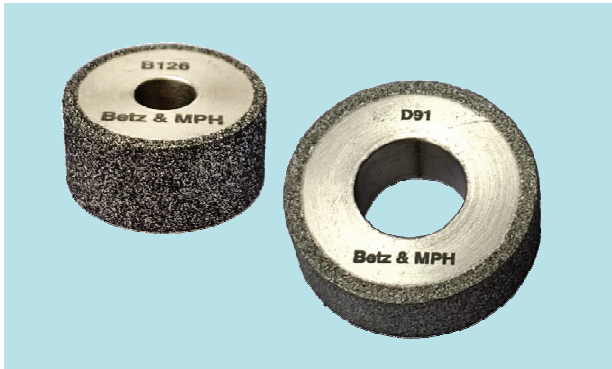
Durchmesser	Gesamtbreite		Bohrung	
D	T		H	
mm	mm		mm	
3	3		1	
5	5		2	
6	6		2	
8	10		3	
10	10		3	6
12	10		6	
16	8		5	
20	8		8	
25	8	12	8	
35	15		13	
40	15		20	
50	15		20	



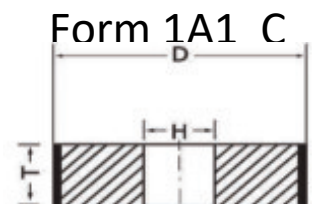
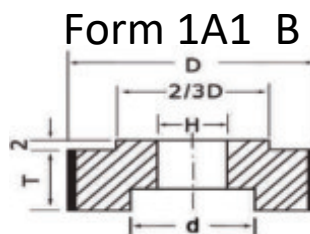
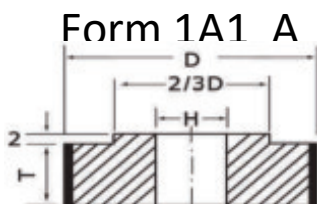
Standardkörnungen: Diamant + CBN 91, 126, 151.
Weitere Körnungen und Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe B



in galvanischer Bindung
Innen- und Koordinatenschleifmaschine



Durchmesser	Gesamtbreite			Bohrung
	D	T		
mm	mm			mm
10	10	15		4
12	10	15	20	6
15	10	15	20	8
18	10	15	20	10
20	10	15	20	13
25	10	15	20	16
30	10	15	20	20
35	10	15	20	
40	10	15	20	
50	10	15	20	
75	10	15	20	

i Standardkörnungen: Diamant + CBN 91, 126, 151.
Weitere Körnungen und Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.

Gerne belegen wir den Belag Ihrer Scheibe neu.
Bitte senden Sie uns den abgenutzten Tragkörper.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe B

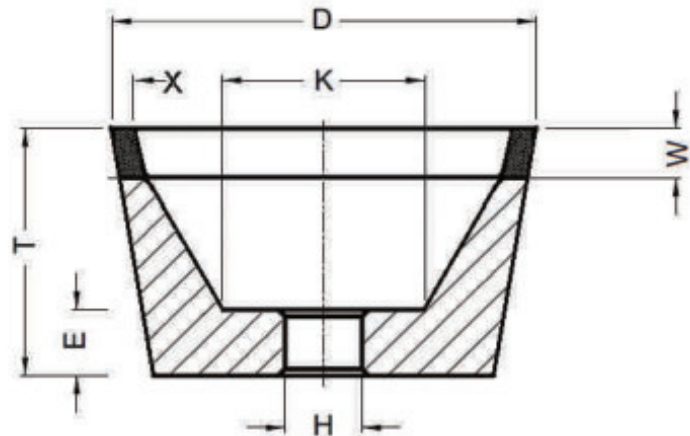


in Kunstharzbindung

Zum Schleifen von Sacklochbohrungen

auf Innen- und Koordinatenschleifmaschine

Form 11V2



Kegeliger Schleiftopf mit Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite	Bohrung
D	T	X	W	H
mm	mm	mm	mm	mm
12	15	2	5	8
15	20	2	5	8
20	21	2	5	8
30	21	2	5	8
40	23	2	5	8
50	23	2	5	8

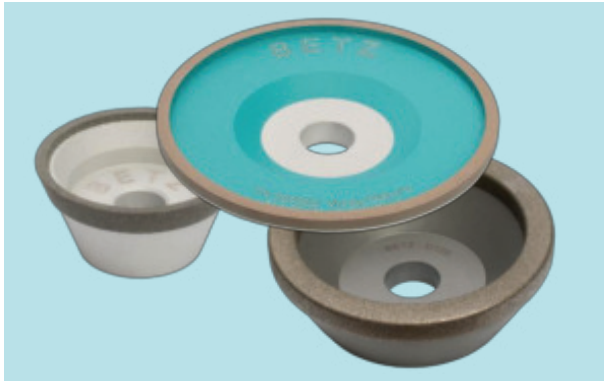


Standardkörnung: Diamant + CBN 151.

Weitere Körnungen und Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Werkzeugschleifen

Form	Zeichnung	Foto	Seite	Form	Zeichnung	Foto	Seite
11V9 ab 75 mm			2	12A2-45°			10
11V9 bis 50 mm			3	12C9			11
12V9			4	12C9 galv. für Stichschleif- maschinen			12
11V2			5	4BT9			13
12V2			6	4A5			14
4A2			7	4ET9			14
11A2			8	4C2			15
12A2-20°			9	6A10			16

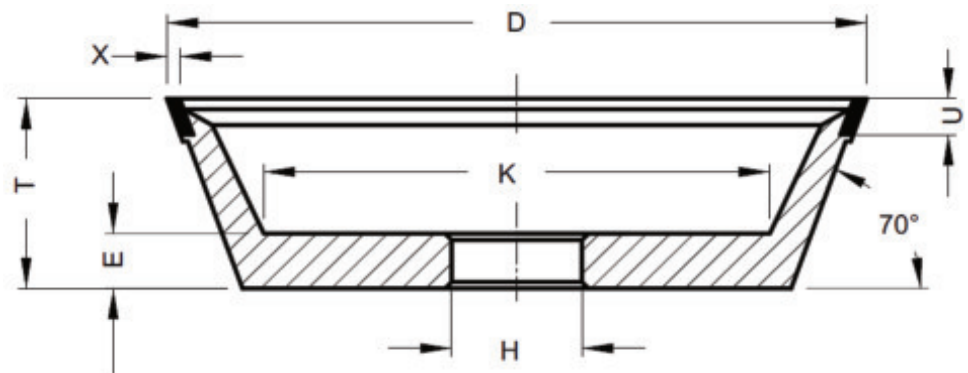
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 11V9

ab 75 mm \varnothing



Kegeliger Schleiftopf 70° mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Belagbreite		Bodendicke	Spannfläche
D	T	X			U		E	K
mm	mm	mm			mm		mm	mm
75	30	1,5	2	3	6	10	10	40
100	35	1,5	2	3	6	10	10	55
125	40	1,5	2	3	6	10	10	75
150	50	1,5	2	3	6	10	10	90



Bohrung nach Angabe.

Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

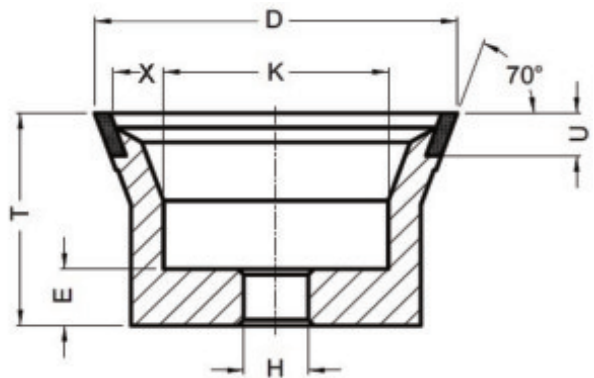
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 11V9

bis 50 mm Ø



Kegeliger Schleiftopf **70°** mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Belagbreite	Bodendicke	Spannfläche
D	T	X		U	E	K
mm	mm	mm		mm	mm	mm
20	14	2		5	6	11
25	20	2		5	12	12
30	20	2		5	6	14
40	20	2		6	10	22
50	30	1,5	2	6	8	31



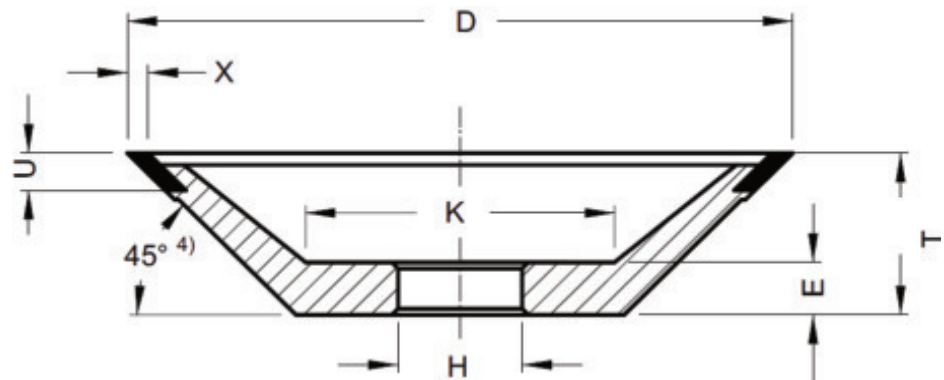
Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 12V9



Schleifteller 45° mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Belagbreite			Bodendicke	Spannfläche
D	T	X			U			E	K
mm	mm	mm			mm			mm	mm
50	20	1,5	2	3	6			8	20
75	20	1,5	2	3	6	10		10	45
80	22	1,5			12			8	40
100	22	1,6			8,8			8	61
	22	1,5	2	3	6	10		10	60
	25	2	3		6	10	15	10	53
125	25	1,5	2	3	6	10		10	80

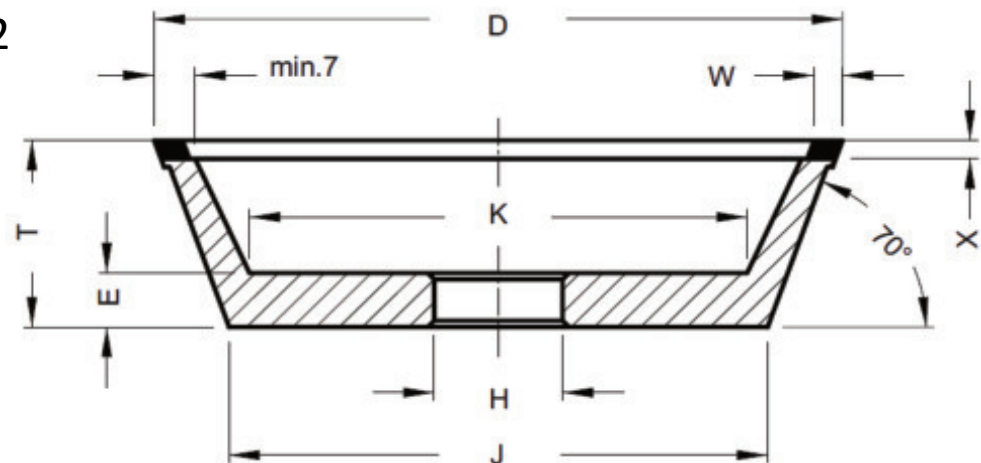
i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 11V2



Kegeliger Schleiftopf **70°** mit Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Schleifrandbreite			Bodendicke	Spannfläche
D	T	X			W			E	K
mm	mm	mm			mm			mm	mm
40	22	2	4		4			8	22
50	22	2	4		4			8	28
75	30	3	4	5	4	5	6	10	51
100	30	3	4	5	4	5	6	10	73
125	30	3	4	5	5	12,5		10	78



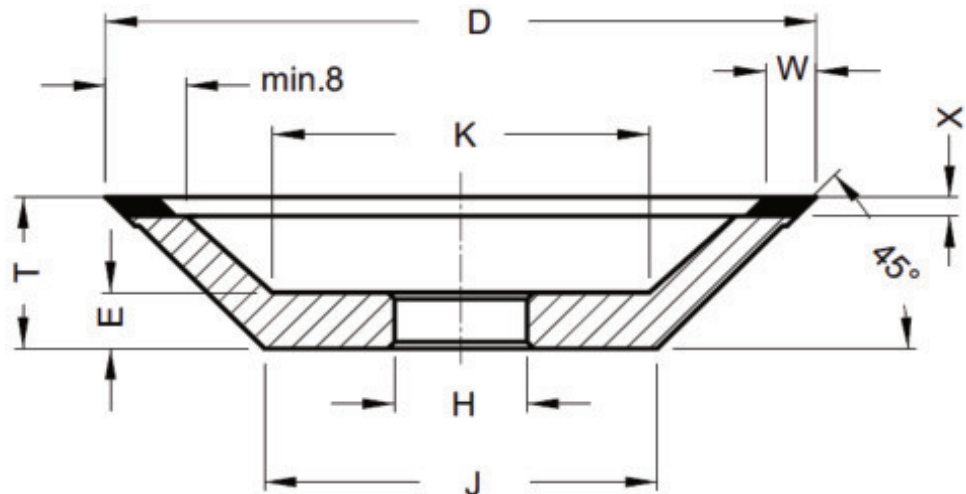
Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 12V2



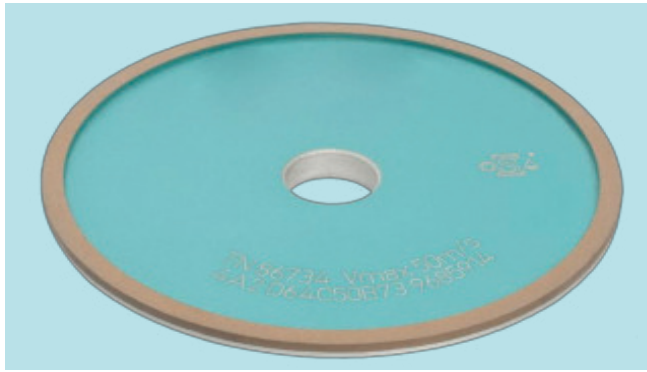
Kegeliger Schleiftopf **45°** mit Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Schleifrandbreite			Bodendicke	Spannfläche	Anlagefläche
		X	W	E	K	J				
D	T	X			W			E	K	J
mm	mm	mm			mm			mm	mm	mm
75	22	2	3	4	4	5	8	10	32	31
		2	3	4	4	5	6			
100	22	2	3	4	4	5	6	10	61	56
		2	3	4	7	8	10			
125	26	2	3	4	5	7	8	10	74	73
		2	3	4	10	12,5				
150	26	2	3	4	5	10	15	10	84	98
		2	3	4	12,5	15				

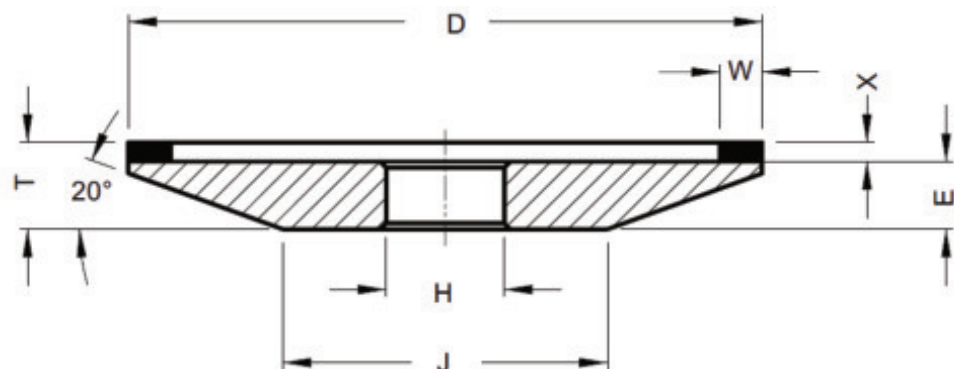
i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 4A2



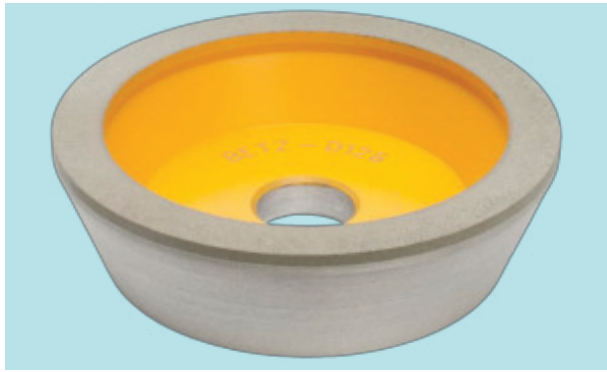
Kegeliger Schleifteller 20° mit Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Schleifrandbreite					Bodendicke
D	T - X	X			W					E
mm	mm	mm			mm					mm
50	5	2	3	4	3	4	5			5
75	6	2	3	4	3	4	5	6	8	6
100	6	2	3	4	3	4	5	6		8
	6	2	3	4	7	8	10			8
125	7	2	3	4	3	4	5	6		8
	7	2	3	4	7	8	10	12,5		8
150	9	2	3	4	3	4	5	6		10
	9	2	3	4	8	10	12,5			10
175	10	2	3	4	5	6	8,0	10		10
200	11	2	3	4	6	10	15			10

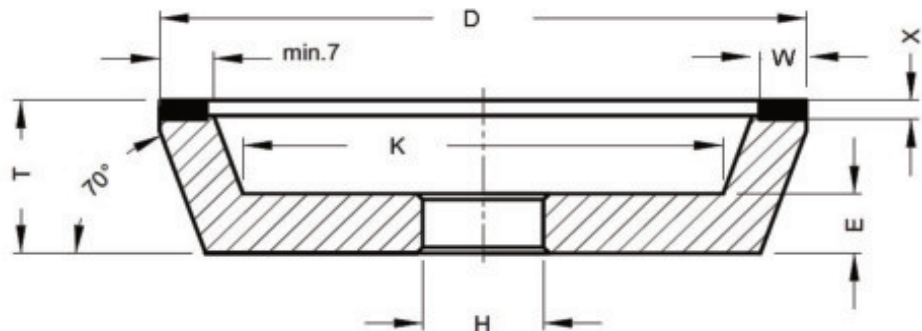
i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 11A2



Kegeliger Schleiftopf 70° mit Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke					Schleifrandbreite									Bodendicke
		X					W									
D	T	mm					mm									E
mm	mm	mm					mm									mm
50	22	2	3	4	5	6	3	4	5							10
75	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10			10	
100	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10	12,5	15	10	
	30	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10	12,5	15	10	
125	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	7	8			10	
	22	2	3	4	5	6	10	12,5	15	20					10	
150	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	7	8			10	
	22	2	3	4	5	6	10	12,5	15	20	25				10	
175	25	2	3	4	5	6	3	5	6	8	10				13	
	25	2	3	4	5	6	12,5	15	20	25					13	
200	25	2	3	4	5	6	6	8	10	12,5	15	40			13	
250	25	2	3	4	5	6	10	15	20	30					13	
300	n. A.	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10	15	20	n. A.	
350	n. A.	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10	15	20	n. A.	
400	n. A.	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10	15	20	n. A.	



n. A. = nach Angabe

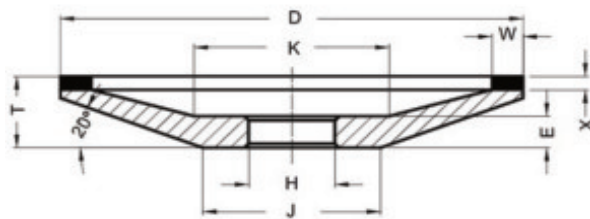
Bohrung nach Angabe. Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

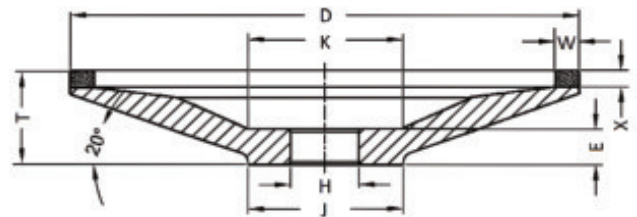
Diamant + CBN | Gruppe C



Form 12A2



Form 12A2 mit Ansatz (m. A.)



Schleifteller 20° mit Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke				Schleifrandbreite						Bodendicke	Spannfläche
		X				W							
D	T	mm				mm						E	K
mm	mm	mm				mm						mm	mm
50	10	2	3	4	5	3	4	5				6	26
75	10	2	3	4	5	3	4	5	6	8	10	6	23
100	12	2	3	4	5	3	4	5	6	8	10	8	65
125	16	2	3	4	5	3	4	5	6	8		10	64
	16	2	3	4	5	10	12,5	15	20			10	40
125 m. A.	23	2		4		5						10	52
150	18	2	3	4	5	3	4	5	6	8		10	78
	18	2	3	4	5	10	12,5	15	20			10	58
150 m. A.	23			4		5						10	90
175	20	2	3	4	5	3	5	6	8	10		10	96
	20	2	3	4	5	12,5	15	20	25			10	65
200	22	2	3	4	5	5	6	8	10	12,5	15	12	110
250	25	2	3	4	5	5	10	15				13	145

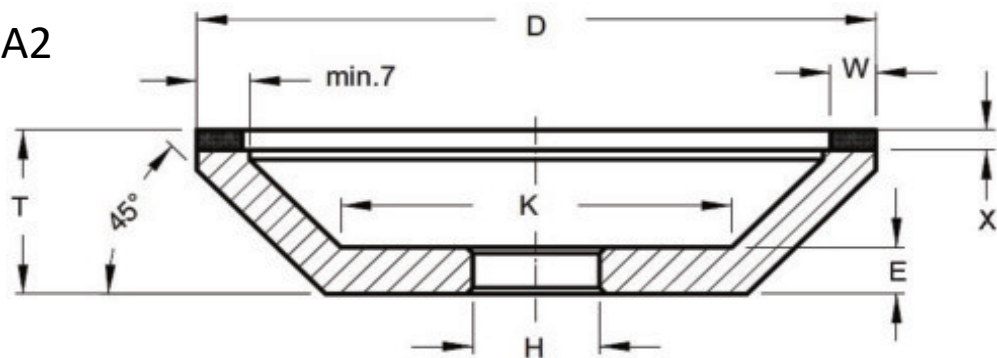
i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 12A2



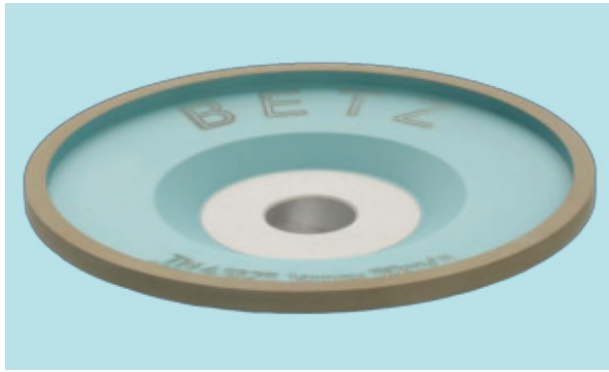
Schleiftopf **45°** mit Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke					Schleifrandbreite						Bodendicke	Spannfläche
		X					W							
D	T	mm					mm						E	K
mm	mm	mm					mm						mm	mm
75	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10	10	34
100	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10	10	56
125	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	7	8	10	82
	22	2	3	4	5	6	10	12,5	15				10	68
150	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	7	8	10	104
	22	2	3	4	5	6	10	12,5	15	20			10	86
175	22	2	3	4	5	6	3	5	6	8	10		13	118
	22	2	3	4	5	6	12,5	15	20				13	98
200	26	2	3	4	5	6	5	6	8	10	12,5	15	13	142
250	26	2	3	4	5	6	5	10	15	20			13	185

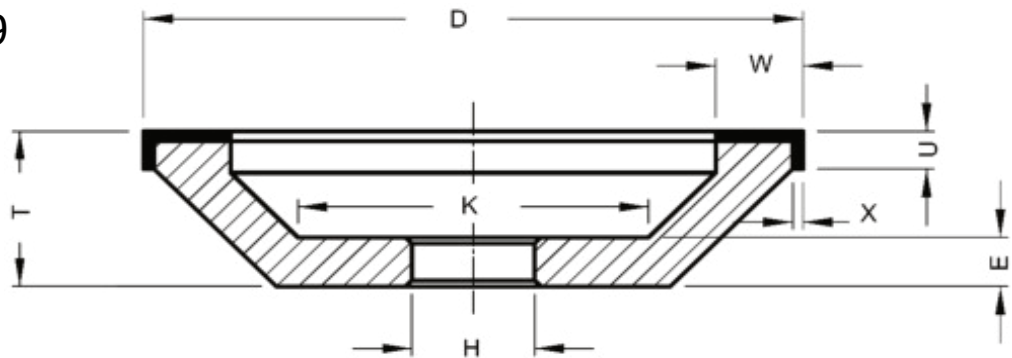
i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 12C9



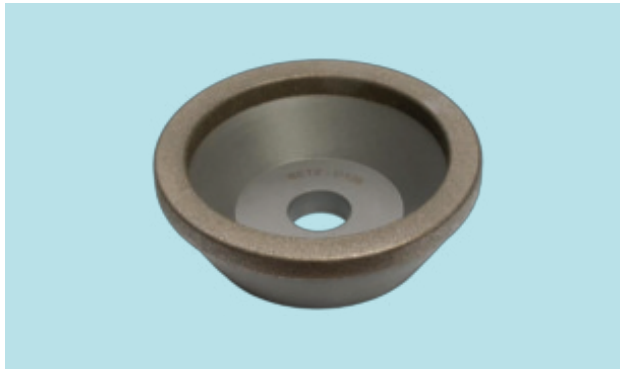
Schleiftopf/-teller mit Schleifbelag an den Seiten- und Umfangsflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Schleifrandbreite				Belagbreite	Bodendicke	Spannfläche
D	T	X		W				U	E	K
mm	mm	mm		mm				mm	mm	mm
75	22	2	4	6	8			4	10	41
100	22	2	4	5	6	8	10	4	10	58
125	22	2	4	8				4	10	101
	22	2	4	10				4	10	91
	22	2	4	12,5				4	10	86
150	26	2	4	10	15			4	12	99
	26	2	4	15	20			4	12	85

i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

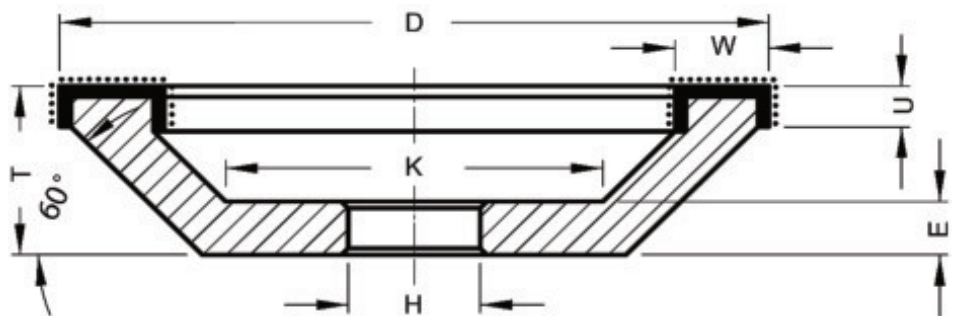
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



in galvanischer Bindung
für Stichschleifmaschine

Form 12C9



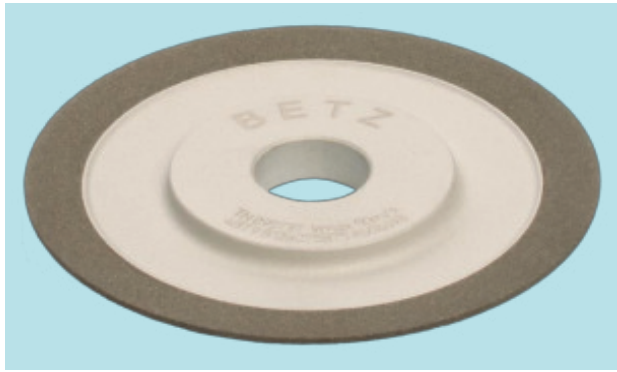
Kegeliger Schleiftopf **60°** mit Schleifbelag an den Seiten- und Umfangsflächen

Durchmesser	Gesamtbreite		Schleifrandbreite	Belagbreite	Bodendicke	Bohrung		
D	T		W	U	E	H		
mm	mm		mm	mm	mm	mm		
100	35	50	10	4	10	20	25	32

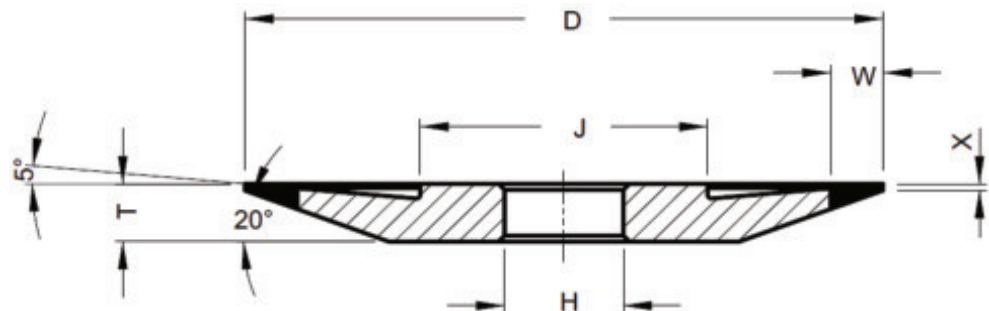
i Lieferbar in scharfkantiger Ausführung oder mit kleinem Innen- und Außenradius.
Gerne belegen wir den Belag Ihrer Scheibe neu.
Bitte senden Sie uns den abgenutzten Tragkörper.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 4BT9



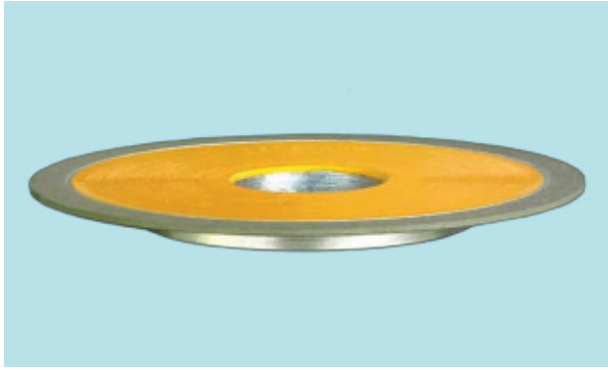
Kegeliger Schleifteller 20° mit Schleifbelag

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke				Schleifrandbreite		Bodendicke	Anlagefläche
D	T	X				W		E	J
mm	mm	mm				mm		mm	mm
60	8	1				6		5	25
75	8	1	2			6	8	6	40
100	10	1	2			6		8	50
	10	1	2	3	4	10		8	50
125	12	1	2	3	4	6	10	8	65
150	12	1	2			6		8	80
	12	1	2	3	4	10		10	80

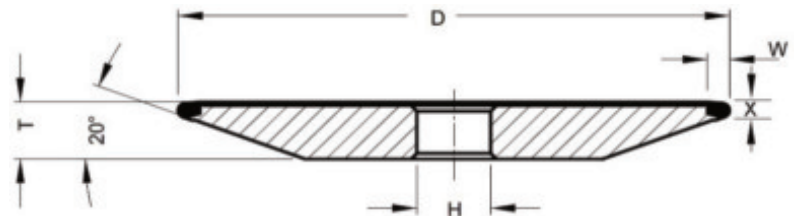
i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



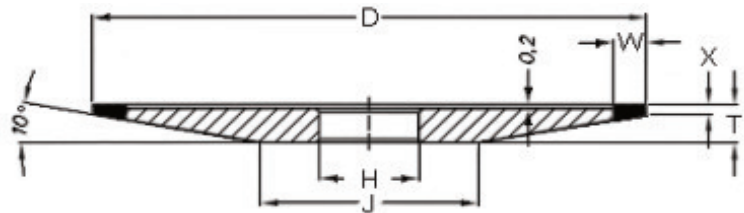
Form 4A5



Kegeliger Schleifteller 20° mit Schleifbelag

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite	Radius
D	T	X	W	R
mm	mm	mm	mm	mm
75	8	2,2	3	1
100	8	2,2	3	1
175	8	4,4	5	2

Form 4ET9



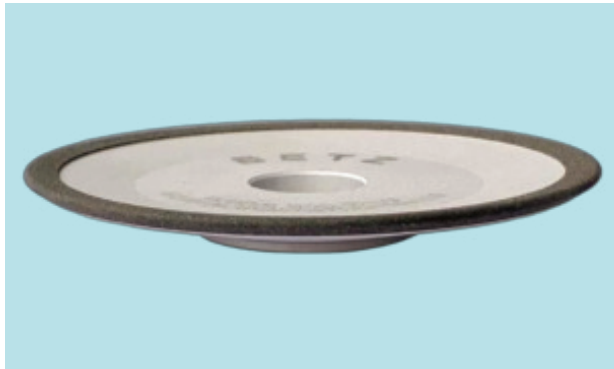
Kegeliger Schleifteller 10° mit Schleifbelag

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite							Anlagefläche
D	T	X	W							J
mm	mm	mm	mm							mm
75	6	1	4	5	6					35
100	6	1	4	5	6	7	8	9	10	43
125	8	2	5							57
150	10	2	5	6	7	8	9	10		59

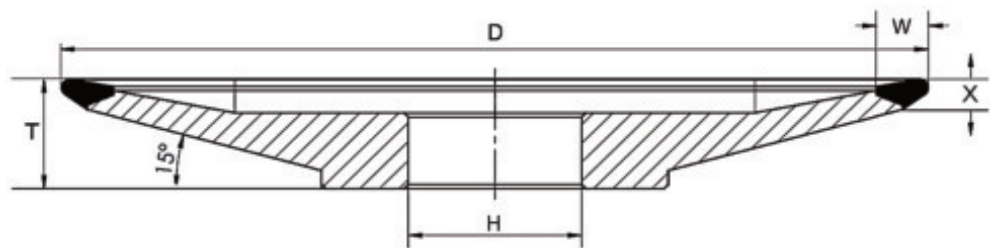
i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 4C2



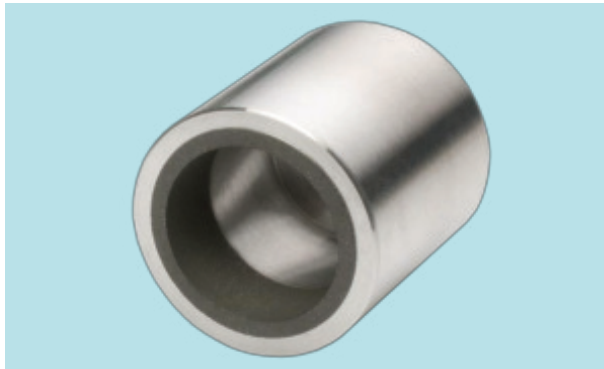
Schleifteller 15° mit Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite
D	T	X	W
mm	mm	mm	mm
75	10	3,2	4
100	13	3,6	6

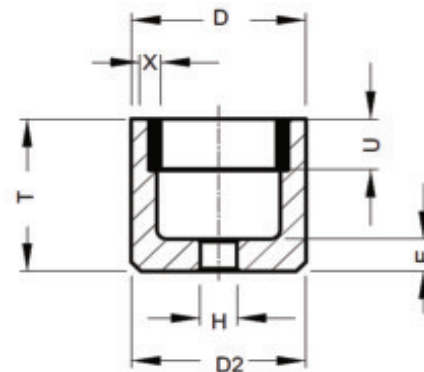
i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe C



Form 6A10



Zylindrischer Schleiftopf

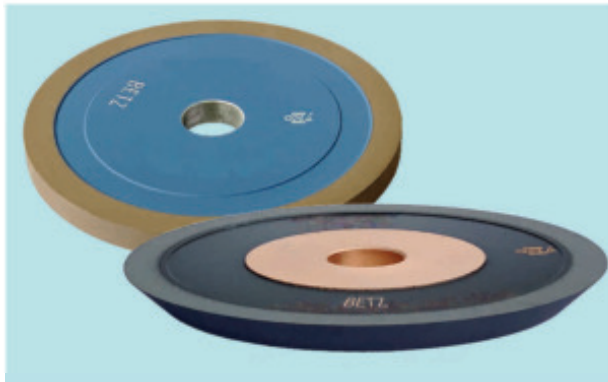
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Bodendicke	Gesamtdurchmesser	Bohrung
D	T	X	U	E	D2	H
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
16	30	2	10	9	20	10
20	30	2	10	9	30	10
25	32	2	10	6	30	10
35	37	2	10	6	40	13
50	35	5	10	8	55	13



Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Formenübersicht

Diamant + CBN | Gruppe D

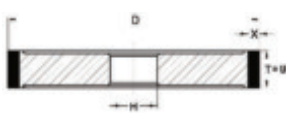

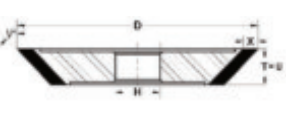

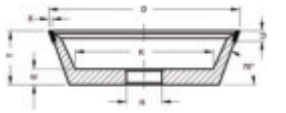

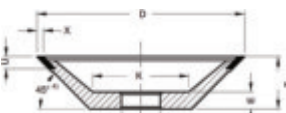

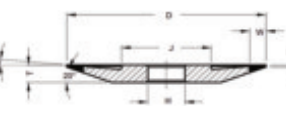



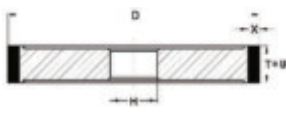

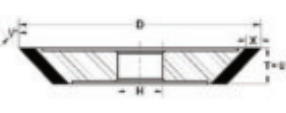



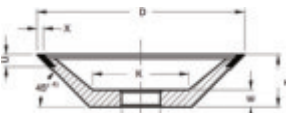
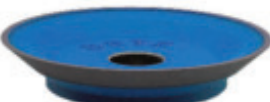
CNC Werkzeugschleifen + Polieren

Diamant				
Form	Zeichnung	Foto	Bindung	Seite
1A1			Kunstharzbindung	3-4
			Metallbindung	5-6
1V1			Kunstharzbindung	7
			Metallbindung	8-9
11V9			Kunstharzbindung	10
			Metallbindung	11
12V9			Kunstharzbindung	10
			Metallbindung	12
4ET9			Kunstharzbindung	13

Formenübersicht

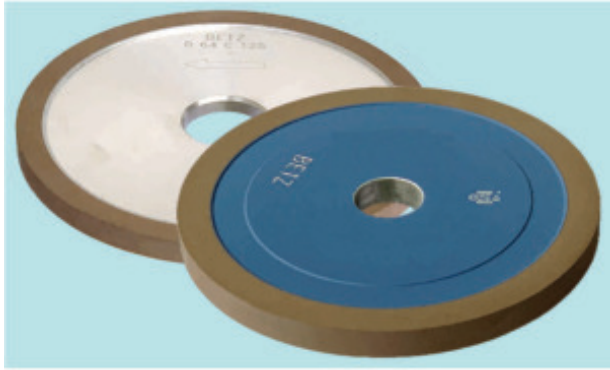
Diamant + CBN | Gruppe D

CBN				
Form	Zeichnung	Foto	Bindung	Seite
1A1			Kunstharzbindung	14
			Metallbindung	15
1V1			Kunstharzbindung	14
			Metallbindung	16
11V9			Kunstharzbindung	17
			Metallbindung	18
12V9			Kunstharzbindung	17
			Metallbindung	18
4BT9			Kunstharzbindung	19

Diamant + CBN in Polierbindung				
Form	Zeichnung	Foto	Bindung	Seite
1A1			Polierbindung	20
1V1			Polierbindung	20
11V9			Polierbindung	21
12V9			Polierbindung	21

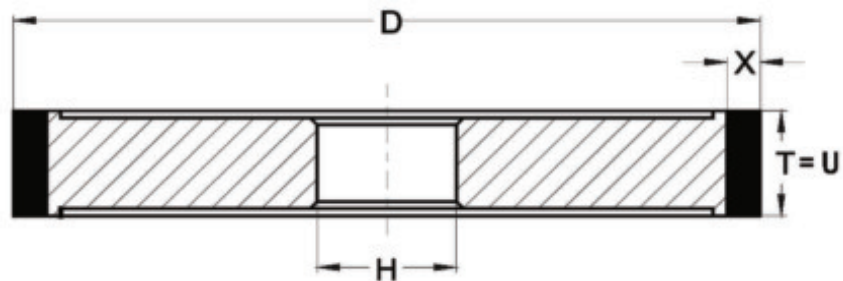
CNC-Werkzeugschleifscheiben

Diamant in Kunstharzbindung | Gruppe D



Für Hartmetall,
für Werkzeuge aus Hartmetall für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser.

Form 1A1



Gerade Schleifscheibe

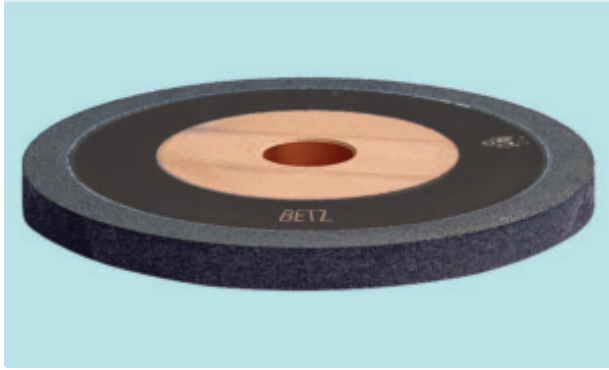
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung	Schnittgeschwindigkeit
D	T	X	U	H		
mm	mm	mm	mm	mm		m/s
75	4	6	4	20	D54	22-24
	8	6	8	20	D54	22-24
	10	6	10	20	D54	22-24
100	6	6	6	20	D54	22-24
	8	6	8	20	D54	22-24
	10	10	10	20	D54	22-24
	10	6	10	20	D64	22-24
	12	10	12	20	D54	22-24
	15	10	15	20	D54	22-24
	18	10	18	20	D54	22-24
20	10	20	20	D54	22-24	

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung	Schnittgeschwindigkeit
D	T	X	U	H		
mm	mm	mm	mm	mm		
125	6	6	6	20	D54	22-24
	8	6	8	20	D54	22-24
	10	10	10	20	D54	22-24
	12	10	12	20	D54	22-24
	15	10	15	20	D54	22-24
	18	10	18	20	D54	22-24
	20	10	20	20	D54	22-24
150	10	10	10	20	D54	22-24
	15	10	15	20	D54	22-24
	20	10	20	20	D54	22-24

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

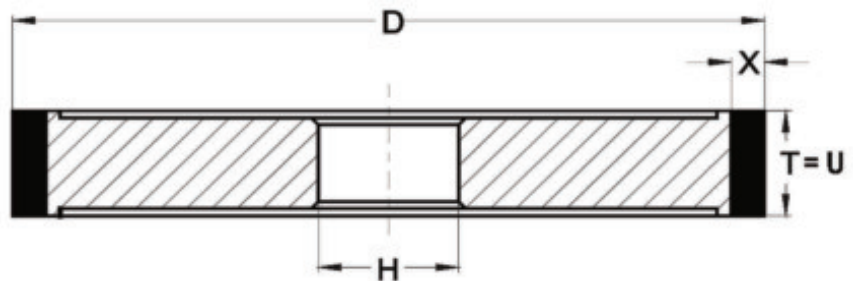
CNC-Werkzeugschleifscheiben

Diamant in Metallbindung | Gruppe D



Für Hartmetall, für Werkzeuge aus Hartmetall für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser. Sollte nur im Tiefschliff eingesetzt werden.

Form 1A1



Gerade Schleifscheibe

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung
D	T	X			U	H	
mm	mm	mm			mm	mm	
50	15	6			15	20	D54
75	6	6	10		6	20	D54
	8		10		8	20	D54
	10	6	10		10	20	D54
100	6	6	10		6	20	D54
	6		10		6	31,75	D54
	10	6	10	15	10	20	D54
	10	6	10	15	10	31,75	D54
	12	6	10	15	12	20	D54
	12	6	10	15	12	31,75	D54
	15	6	10	15	15	20	D54
	15	6	10	15	15	31,75	D54

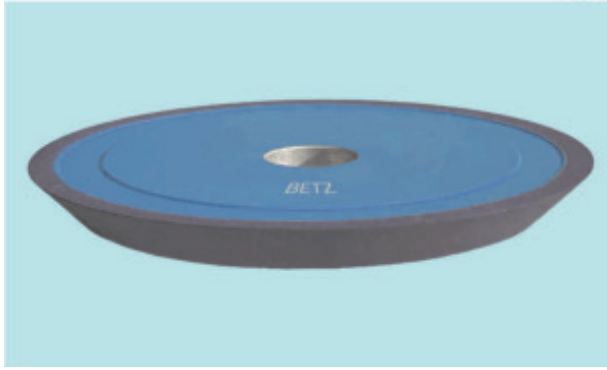
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke			Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung
D	T	X			U	H	
mm	mm	mm			mm	mm	
125	6	6	10		6	20	D54
	6		10		6	31,75	D54
	10	6	10	15	10	20	D54
	10	6	10	15	10	31,75	D54
	12	6	10	15	12	20	D54
	12	6	10	15	12	31,75	D54
	15	6	10	15	15	20	D54
	15		10	15	15	31,75	D54
150	8		10		8	20	D54
	10		10		10	20	D54
	12		10		12	20	D54
	12		10		12	31,75	D54
	15		10		15	20	D54
	15		10		15	31,75	D54

Körnung	Schnittgeschwindigkeit	
	m/s	
D54	Nutenschleifen: 16-22	Stirnschleifen: 20-24

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

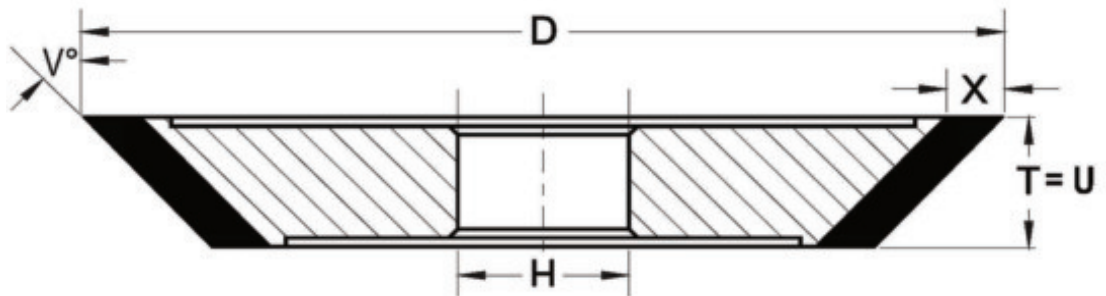
CNC-Werkzeugschleifscheiben

Diamant in Kunstharzbindung | Gruppe D



Für Hartmetall, für Werkzeuge aus Hartmetall für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser. Sollte nur im Tiefschliff eingesetzt werden.

Form 1V1



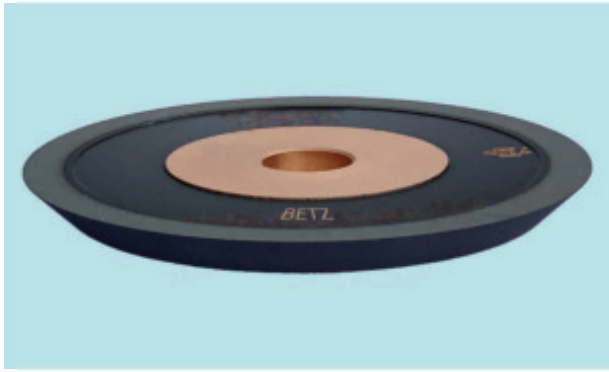
Gerade Schleifscheibe, einseitig konisch mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Winkel			Bohrung	Standardkörnung	Schnittgeschwindigkeit
D	T	X	U	V			H		
mm	mm	mm	mm	Grad°			mm	m/s	
75	10	10	10	15°			20	D54	22-24
100	6	10	6	15°			20	D54	22-24
	10	10	10	15°	30°	45°	20	D54	22-24
	12	10	12	45°			20	D54	22-24
	15	10	15	15°	30°	45°	20	D54	22-24
125	6	10	6	15°			20	D54	22-24
	10	10	10	15°	30°		20	D54	22-24
	12	10	12	45°			20	D54	22-24
	15	10	15	15°	30°	45°	20	D54	22-24
150	12	10	12	15°			20	D54	22-24

i Weitere Abmessungen, Körnungen und Winkel, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

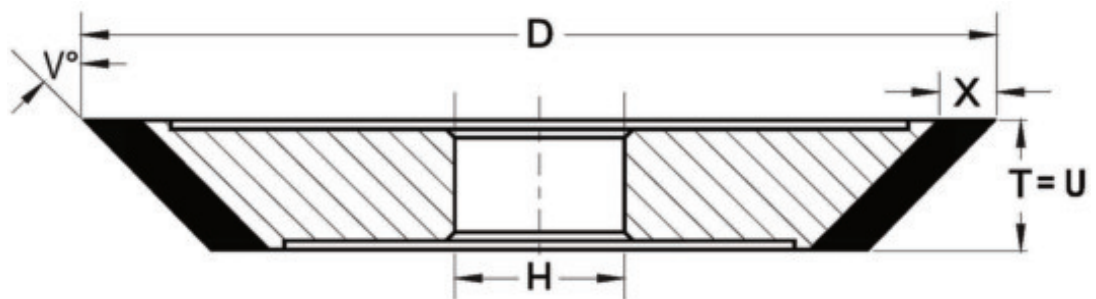
CNC-Werkzeugschleifscheiben

Diamant in Metallbindung | Gruppe D



Für Hartmetall, für Werkzeuge aus Hartmetall für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser. Sollte nur im Tiefschliff eingesetzt werden.

Form 1V1



Gerade Schleifscheibe, einseitig konisch mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Winkel			Bohrung	Standardkörnung	
D	T	X	U	V			H		
mm	mm	mm	mm	Grad°			mm		
75	6	6	6	15°			45°	20	D54
	8	6	8				45°	20	D54
	8	10	8	15°				20	D54
	10	10	10	15°				20	D54
	15	10	15		20°			20	D54
100	6	10	6	15°			45°	20	D54
	8	10	8	15°	20°			20	D54
	10	10	10	15°	20°		45°	20	D54
	10	10	10	15°				31,75	D54
	12	10	12	15°	20°	30°	45°	20	D54
	12	10	12	15°			45°	31,75	D54
	15	10	15	15°			45°	20	D54
	15	10	15	15°				31,75	D54

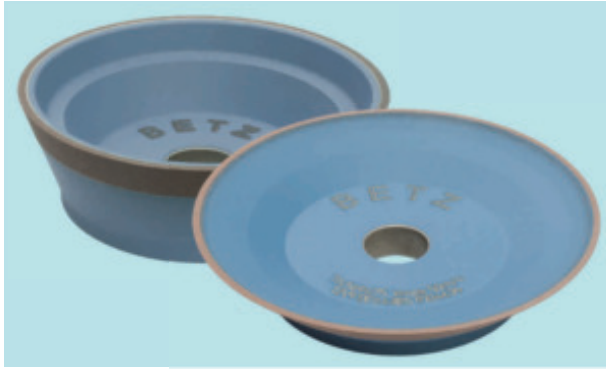
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Winkel				Bohrung	Standardkörnung
D	T	X	U	V				H	
mm	mm	mm	mm	Grad°				mm	
125	6	10	6	15°				20	D54
	6	10	6	15°			45°	31,75	D54
	10	10	10	15°	20°	30°	45°	20	D54
	10	10	10	15°			45°	31,75	D54
	12	10	12	15°		30°	45°	20	D54
	12	10	12	15°			45°	31,75	D54
	15	10	15	15°	20°		45°	20	D54
	15	10	15	15°				31,75	D54
150	10	10	10	10°				20	D54
	10	10	10	10°				31,75	D54
	12	10	12	10°				20	D54
	12	10	12	10°				31,75	D54

Körnung	Schnittgeschwindigkeit	
	m/s	
D54	Nutenschleifen: 16-22	Stirnschleifen: 20-24

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

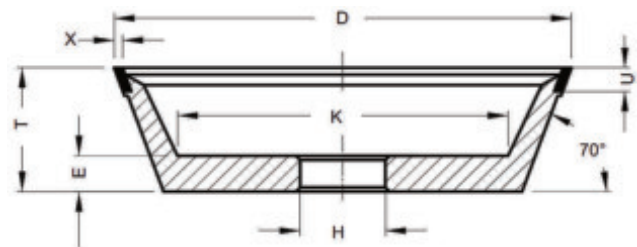
CNC-Werkzeugschleifscheiben

Diamant in Kunstharzbindung | Gruppe D



Für Hartmetall,
für Werkzeuge aus Hartmetall für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser.

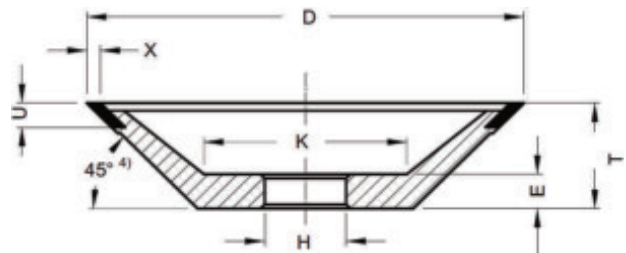
Form 11V9



Kegeliger Schleiftopf 70°
mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung		Schnittgeschwindigkeit
		X						
D	T	X		U	H			m/s
mm	mm	mm		mm	mm			
75	30	2		10	20	D46	D64	22-24
100	35	2	3	10	20	D46	D64	22-24
125	40	3		10	20	D46		22-24

Form 12V9



Schleifteller 45°
mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung		Schnittgeschwindigkeit
		X						
D	T	X		U	H			m/s
mm	mm	mm		mm	mm			
75	20	2		6	20	D46	D64	22-24
100	20	2	3	10	20	D46	D64	22-24
125	25	2	3	10	20	D46	D64	22-24
150	25	3		10	20	D46		22-24

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

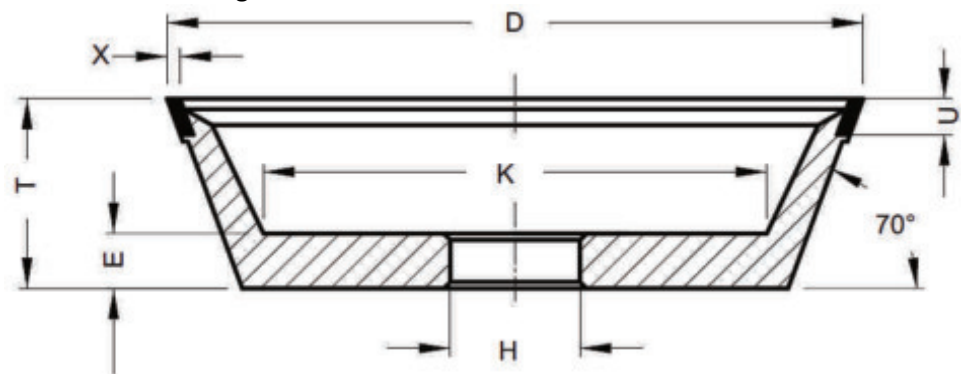
CNC-Werkzeugschleifscheiben

Diamant in Metallbindung | Gruppe D



Für Hartmetall, für Werkzeuge aus Hartmetall für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser. Sollte nur im Tiefschliff eingesetzt werden.

Form 11V9



Kegeliger Schleiftopf **70°** mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung		
		X	U					
D	T	X	U	H				
mm	mm	mm	mm	mm				
75	30	2	3	10	20	D46	D64	D91
100	35	2		10	20		D64	D91
	35		3	10	20	D46	D64	D91
125	40	2		10	20		D64	D91
	40		3	10	20	D46	D64	D91
150	50		3	10	20		D64	D91

Alle Körnungen	Schnittgeschwindigkeit		
	m/s		
	Freiflächen: 28-32	Stirngeometrie: 26-30	Stirnlücke: 26-30

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

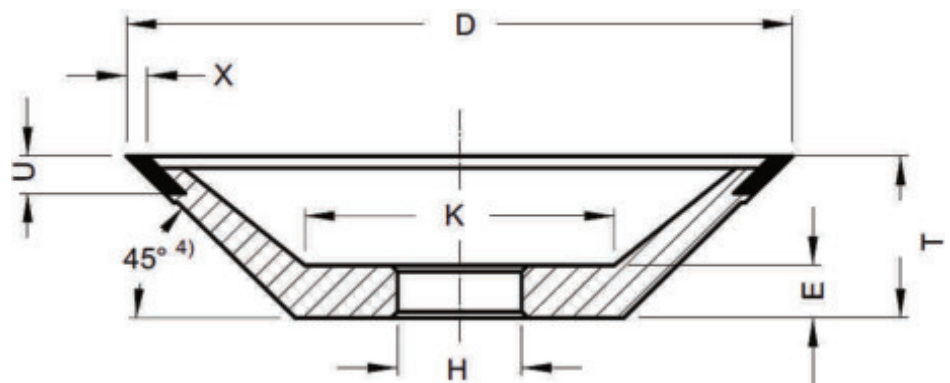
CNC-Werkzeugschleifscheiben

Diamant in Metallbindung | Gruppe D



Für Hartmetall, für Werkzeuge aus Hartmetall für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser. Sollte nur im Tiefschliff eingesetzt werden.

Form 12V9



Schleifteller **45°** mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

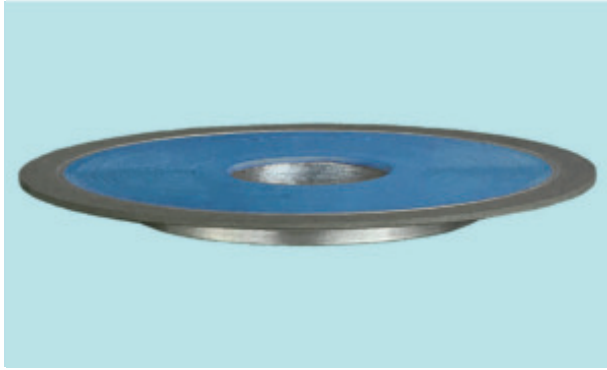
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung		
		X	U					
D	T	X	U	H				
mm	mm	mm	mm	mm				
100	20	2	10	20		D64	D91	
	20	3	10	20	D46	D64	D91	
125	25	2	10	20		D64	D91	
	25	3	10	20	D46	D64	D91	
150	25	3	10	20		D64	D91	

Alle Körnungen	Schnittgeschwindigkeit		
	m/s		
	Freiflächen: 28-32	Stirngeometrie: 26-30	Stirnlücke: 26-30

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

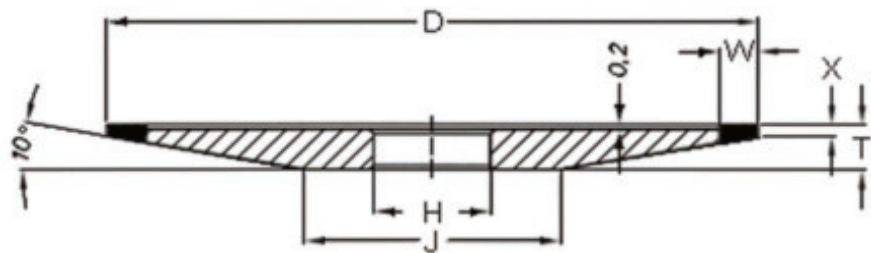
CNC-Werkzeugschleifscheiben

Diamant in Kunstharzbindung | Gruppe D



Für Hartmetall,
für Werkzeuge aus Hartmetall für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser.

Form 4ET9



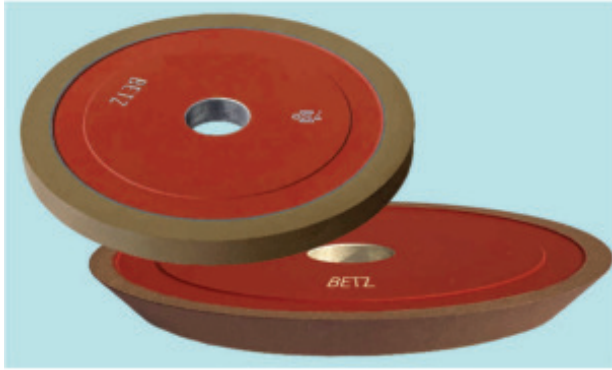
Kegeliger Schleifteller **10°** mit Schleifbelag

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung	Schnittgeschwindigkeit
D	T	X	W	H		m/s
mm	mm	mm	mm	mm		
150	14	1	10	32	D126	22-24

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

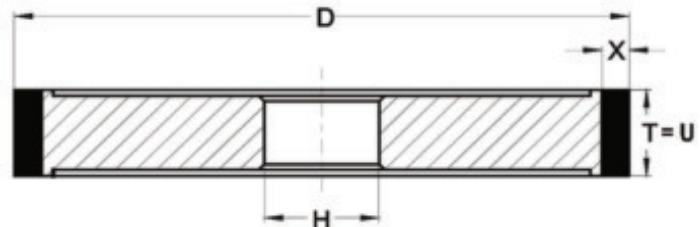
CNC-Werkzeugschleifscheiben

CBN in Kunstharzbindung | Gruppe D



Für un- und niedriglegierte Stähle, hochlegierte Stähle und HSS,
für Werkzeuge für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser.

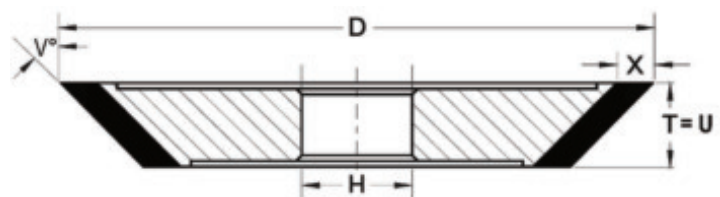
Form 1A1



Gerade Schleifscheibe

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung	Schnittgeschwindigkeit
D	T	X	U	H		
mm	mm	mm	mm	mm		m/s
100	6	6	6	20	B126	20-30
	10	6	10	20	B126	20-30
125	10	6	10	20	B126	20-30

Form 1V1



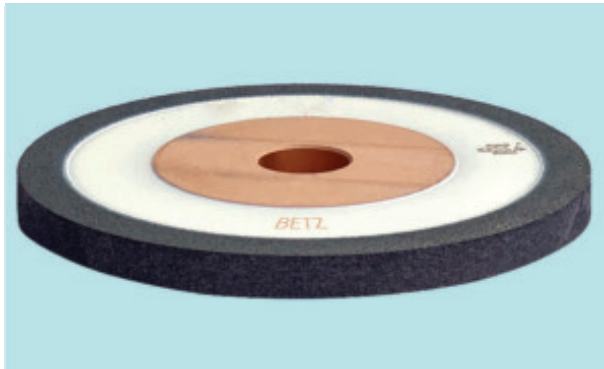
Gerade Schleifscheibe, einseitig konisch mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Winkel	Bohrung	Standardkörnung	Schnittgeschwindigkeit
D	T	X	U	V	H		
mm	mm	mm	mm	Grad°	mm		m/s
100	12	6	12	45°	20	B126	20-30
125	12	6	12	45°	20	B126	20-30
150	6	6	6	15°	20	B126	20-30

i Weitere Abmessungen, Körnungen und Winkel, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

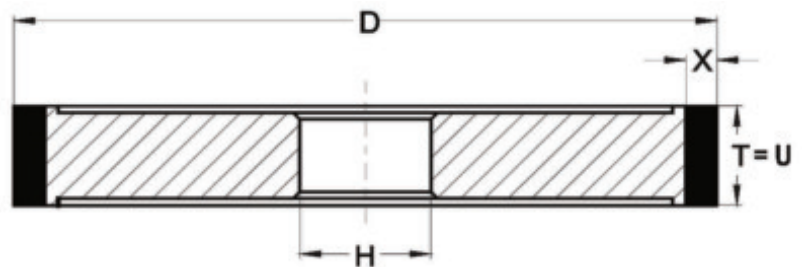
CNC-Werkzeugschleifscheiben

CBN in Metallbindung | Gruppe D



Für hochlegierte Stähle und HSS,
für Werkzeuge für die Holz- und Metallindustrie. Sollte nur im Tiefschliff eingesetzt werden.

Form 1A1



Gerade Schleifscheibe

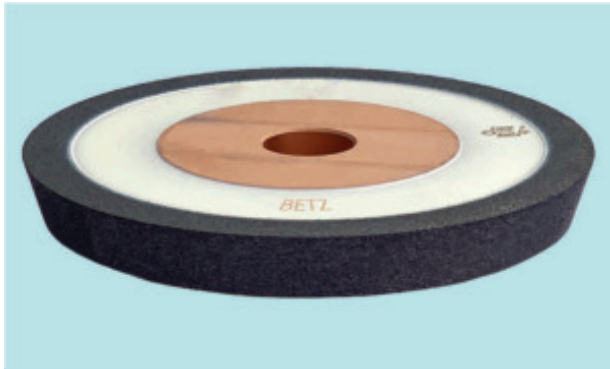
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung	
D	T	X	U	H		
mm	mm	mm	mm	mm		
75	6	10	6	20		B126
	10	10	10	20		B126
100	6	10	6	20	B107	B126
	10	10	10	20	B107	B126
	12	10	12	20		B126
	15	10	15	20	B107	B126
125	6	10	6	20	B107	B126
	10	10	10	20	B107	B126
	12	10	12	20		B126
	15	10	15	20	B107	B126
150	8	10	8	20	B107	B126
	12	10	12	20		B126
	15	10	15	20	B107	

Körnung	Schnittgeschwindigkeit	
	m/s	
B126	20-25	
B107	Nutenschleifen: 26-32	Stirnschleifen: 28-35

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

CNC-Werkzeugschleifscheiben

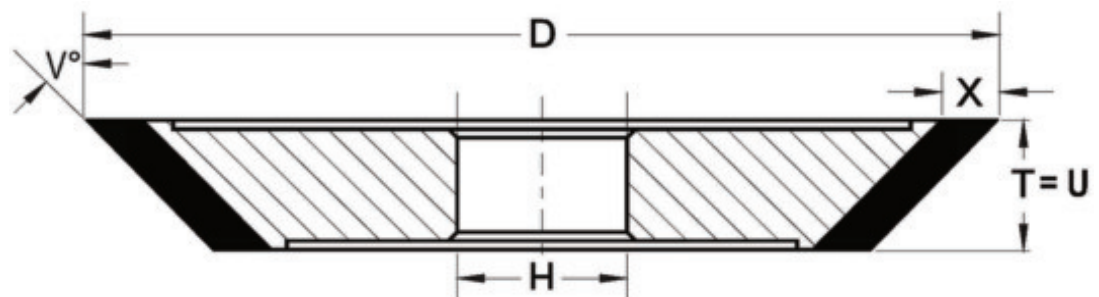
CBN in Metallbindung | Gruppe D



Für hochlegierte Stähle und HSS,
für Werkzeuge für die Holz- und Metallindustrie. Sollte nur im Tiefschliff eingesetzt werden.

Form

1V1



Gerade Schleifscheibe, einseitig konisch mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

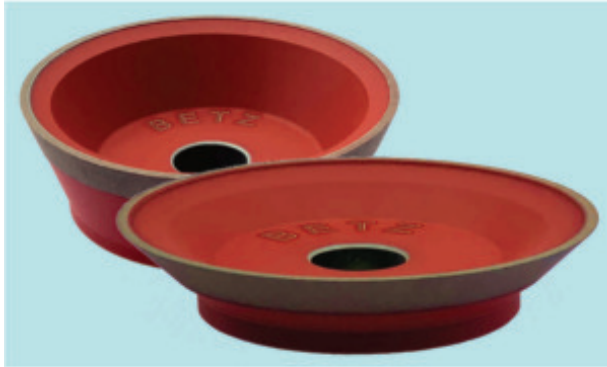
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Winkel		Bohrung	Standardkörnung	
D	T	X	U	V		H		
mm	mm	mm	mm	Grad°		mm		
75	10	10	10	15°		20		B126
100	10	10	10	15°	45°	20	B107	
	12	10	12		45°	20		B126
	15	10	15	15°	45°	20	B107	
125	10	10	10	15°	45°	20	B107	B126
	15	10	15	15°	45°	20	B107	B126
150	12	10	12	10°		20		B126
	15	10	15	10°		20	B107	

Körnung	Schnittgeschwindigkeit	
	m/s	
B126	20-25	
B107	Nutenschleifen: 26-32	Stirnschleifen: 28-35

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

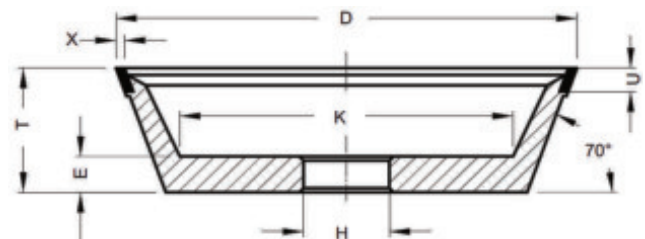
CNC-Werkzeugschleifscheiben

CBN in Kunstharzbindung | Gruppe D



Für un- und niedriglegierte Stähle, hochlegierte Stähle und HSS,
für Werkzeuge für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser.

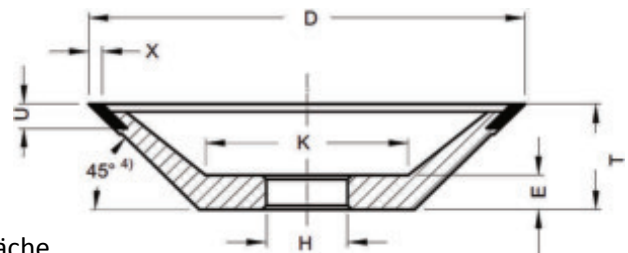
Form 11V9



Kegeliger Schleiftopf **70°** mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung		Schnittgeschwindigkeit
D	T	X		U	H			m/s
mm	mm	mm		mm	mm			
75	30	2		10	20	B76	B126	25-30
100	35	2	3	10	20	B76	B126	25-30

Form 12V9



Schleifteller **45°** mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung		Schnittgeschwindigkeit
D	T	X	U	H			m/s
mm	mm	mm	mm	mm			
75	20	2	6	20	B76	B126	25-30
100	20	2	10	20	B76	B126	25-30
125	25	2	10	20	B76	B126	25-30

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

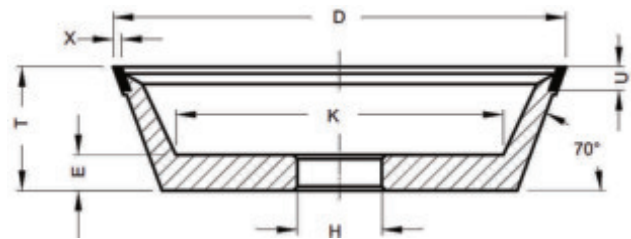
CNC-Werkzeugschleifscheiben

CBN in Metallbindung | Gruppe D



Für hochlegierte Stähle und HSS,
für Werkzeuge für die Holz- und Metallindustrie. Sollte nur im Tiefschliff eingesetzt werden.

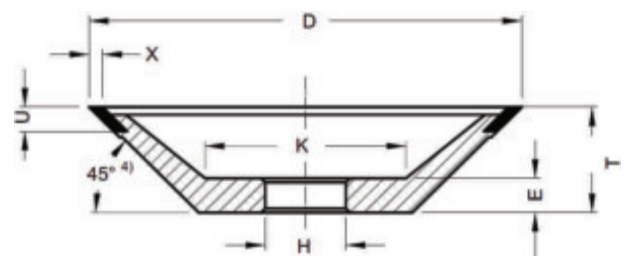
Form 11V9



Kegeliger Schleiftopf **70°**
mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung
D	T	X		U	H	
mm	mm	mm		mm	mm	
75	30	2	3	10	20	B107
100	35	2	3	10	20	B107
125	40		3	10	20	B107
150	50		3	10	20	B107

Form 12V9



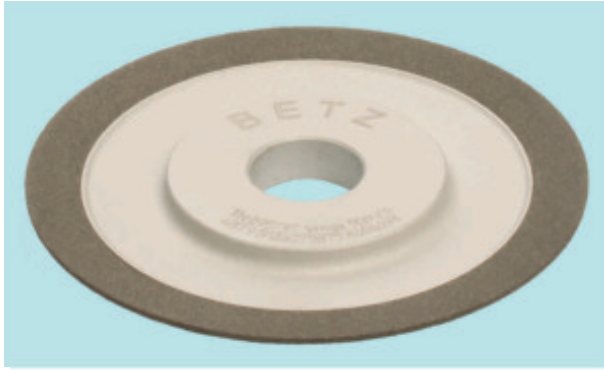
Schleifteller **45°**
mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamt-breite	Belagdicke		Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung
D	T	X		U	H	
mm	mm	mm		mm	mm	
100	20	2	3	10	20	B107
125	25		3	10	20	B107
150	25		3	10	20	B107

Körnung	Schnittgeschwindigkeit		
	m/s		
B107	Freiflächen: 30-35	Stirnschleifen: 28-35	Stirnlücke: 28-32

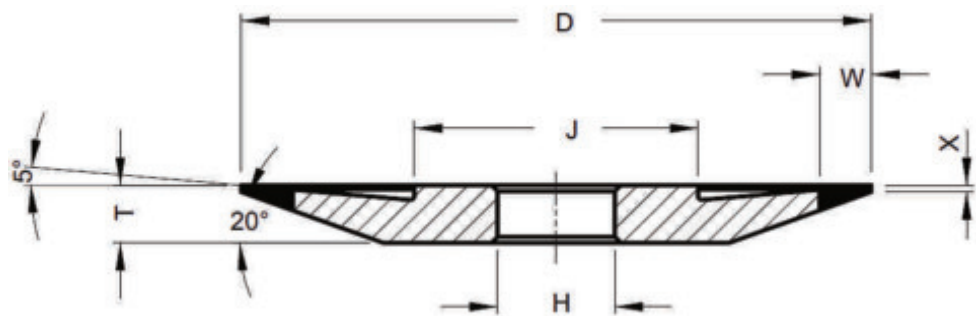
CNC-Werkzeugschleifscheiben

CBN in Kunstharzbindung | Gruppe D



Für un- und niedriglegierte Stähle, hochlegierte Stähle und HSS,
für Werkzeuge für die Holz- und Metallindustrie sowie diverser Schermesser.

Form 4BT9



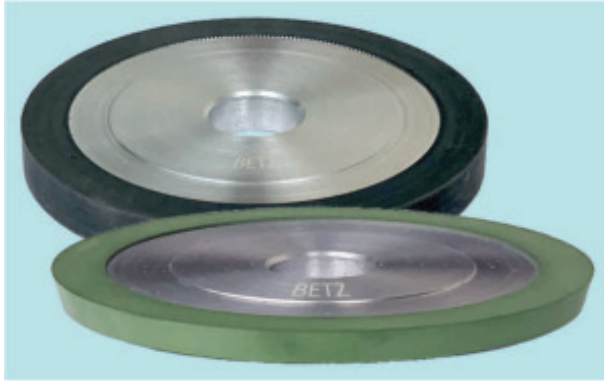
Kegeliger Schleifteller **20°** mit Schleifbelag

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung	Schnittgeschwindigkeit
D	T	X	W	H		
mm	mm	mm	mm	mm		m/s
100	10	1	10	20	B126	24-30
125	10	1	10	20	B126	24-30

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

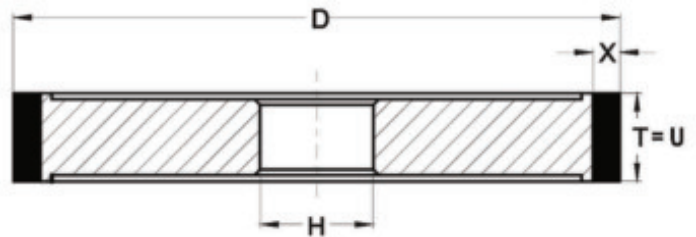
CNC-Schleifscheiben

Diamant + CBN in Polierbindung | Gruppe D



zum Polieren von Schaftwerkzeugen

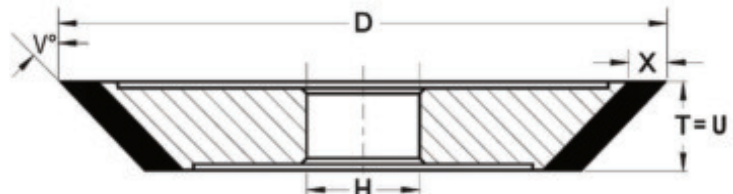
Form 1A1



Gerade Schleifscheibe

Durchmesser	Gesamtbreite						Belagdicke		Bohrung		Standardkörnung
	D	T						X		H	
mm	mm						mm		mm		
100	4	6	8	10	12		5	10	20		D15
125	4	6	8	10	12	15	5	10	20		D15
150	4	6	8	10	12		5	10	20		D15

Form 1V1



Gerade Schleifscheibe, einseitig konisch mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

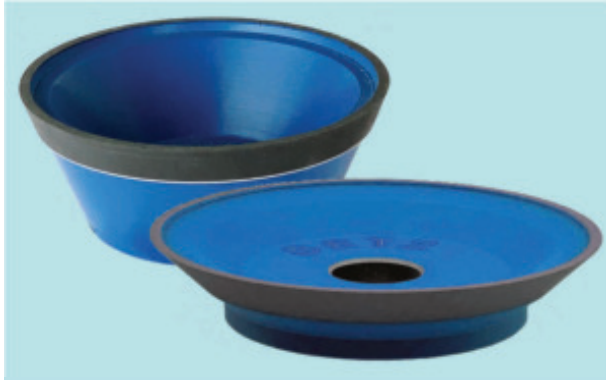
Durchmesser	Gesamtbreite						Belagdicke		Winkel			Bohrung	Standardkörnung
	D	T						X		V			
mm	mm						mm		Grad°			mm	
100	4	6	8	10	12		5	10	15°	30°	45°	20	D15
125	4	6	8	10	12	15	5	10	15°	30°	45°	20	D15
150	4	6	8	10	12		5	10	15°	30°	45°	20	D15

Schnittgeschwindigkeiten	Spannnut		Freifläche	
	m/s		m/s	
D15	28-40		35-40	

i Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

CNC-Schleifscheiben

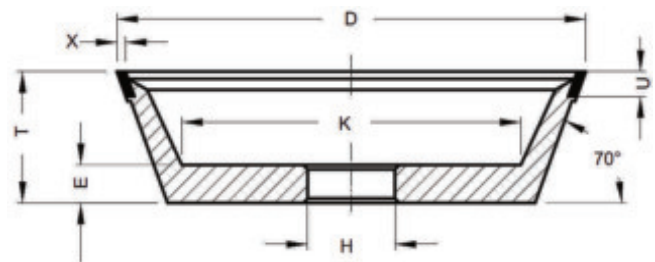
Diamant + CBN in Polierbindung | Gruppe D



zum Polieren von Schaftwerkzeugen

Form 11V9

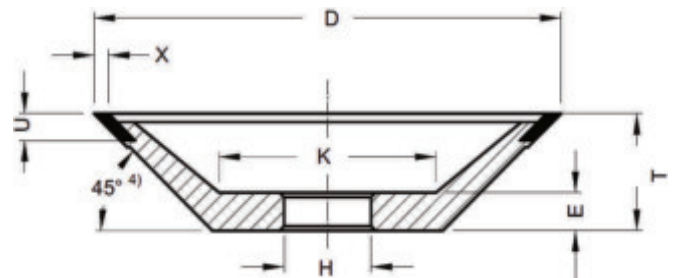
Kegeliger Schleiftopf 70° mit
Schleifbelag an der Umfangsfläche



Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung
D mm	T mm	X mm		U mm	H mm	
75	30	2	3	10	20	D15
100	35	2	3	10	20	D15
125	40	2	3	10	20	D15

Form 12V9

Schleifteller 45° mit Schleifbelag
an der Umfangsfläche



Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Belagbreite	Bohrung	Standardkörnung
D mm	T mm	X mm		U mm	H mm	
75	20	2		10	20	D15
100	20	2	3	10	20	D15
125	25	2	3	10	20	D15

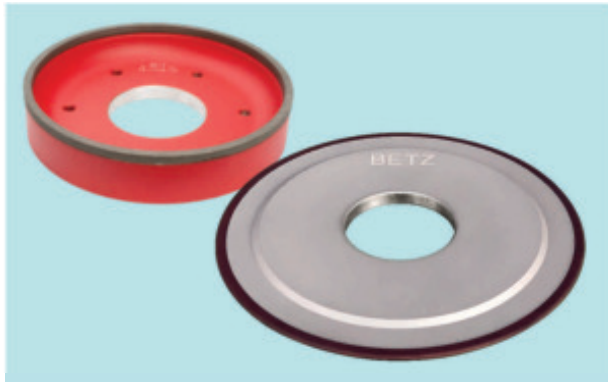
Schnittgeschwindigkeiten	Spannut	Freifläche
	m/s	m/s
D15	28-40	35-40



Weitere Abmessungen und Körnungen, sowie abgestimmte Abrichtscheiben sind auf Anfrage erhältlich.

Formenübersicht

Diamant + CBN | Gruppe E



Messerschleifen

Bohrerschleifen

Profilschleifen Weinig

Form	Zeichnung	Foto	Seite
6A2 Messer			2
6A9 Messer			3
12C9 galv. Bohrer			4
14F1 Weinig			5
1A1 Weinig			5
6A2 Weinig			5

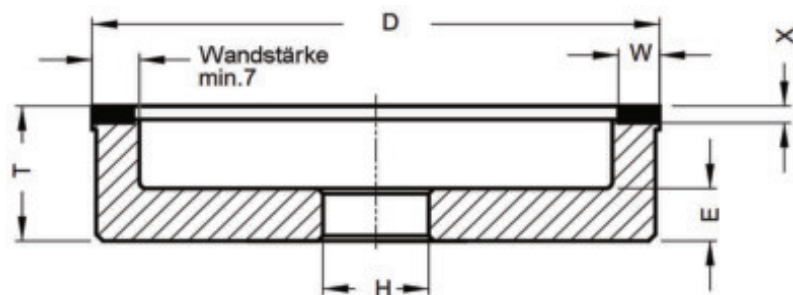
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe E



für Messerschleifmaschinen

Form 6A2



Zylindrischer Schleiftopf mit Schleifbelag an den Seitenflächen

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke					Schleifrandbreite								Bodendicke	
		X					W									E
D	T	mm					mm								mm	
50	22	2	3	4	5	6	3	4	5							10
	38	2					4	5							10	
55	33	2	3	4	5	6	12								7,5	
75	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10			10	
100	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	8	10	13	15	10	
125	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	7	8			10	
	22	2	3	4	5	6	10	13	15	20					10	
150	22	2	3	4	5	6	3	4	5	6	7	8			10	
	22	2	3	4	5	6	10	13	15	20	25				10	
175	25	2	3	4	5	6	3	5	6	8	10				13	
	25	2	3	4	5	6	13	15	20	25					13	
200	25	2	3	4	5	6	6	8	10	13	15	40			13	
250	25	2	3	4	5	6	10	15	20	30					13	
300	n. A.	2	3	4	5	6	4	5	6	10	15	20	40		n. A.	
350	n. A.	2	3	4	5	6	4	5	6	10	15	20	40		n. A.	
400	n. A.	2	3	4	5	6	4	5	6	10	15	20	40		n. A.	

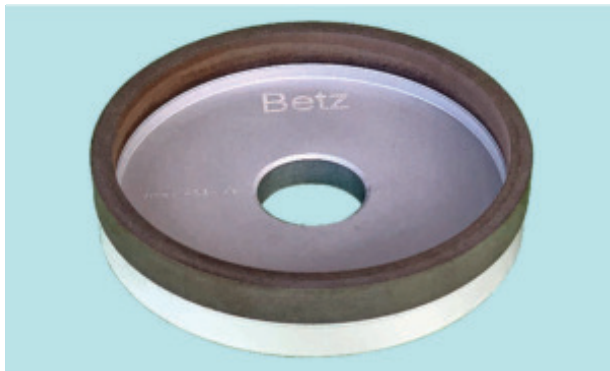


n. A. = nach Angabe

Bohrung nach Angabe. Bitte nennen Sie Ihren Verwendungszweck.

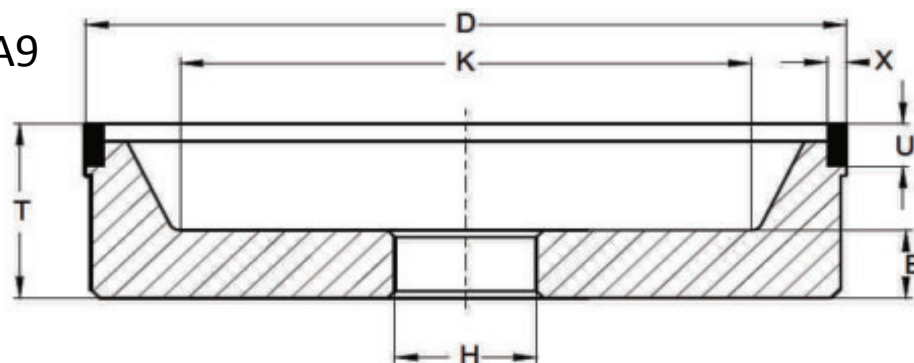
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe E



für Messerschleifmaschinen

Form 6A9



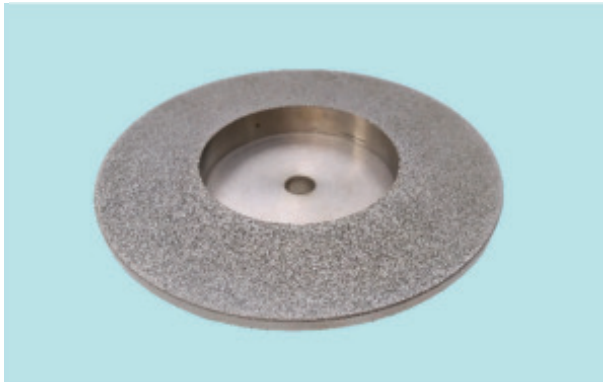
Zylindrischer Schleiftopf mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke				Belagbreite		Bodendicke	Spannfläche
D	T	X				U		E	K
mm	mm	mm				mm		mm	mm
75	25	1,5	2	3		6	10	10	60
100	30	1,5	2	3		6	10	10	80
125	30	1,5	2	3		6	10	10	110
150	35	2	3	4	5	6	10	10	135
175	35	2	3	4	5	6	10	13	145
200	35	2	3	4	5	6	10	13	170
250	35	3	4	5	6	6	10	13	nach Angabe
300	35	4	5			6	10	15	nach Angabe
350	35	4	5			6	10	15	nach Angabe
400	35	4	5			6	10	15	nach Angabe

i Bohrung nach Angabe.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Schleifscheiben

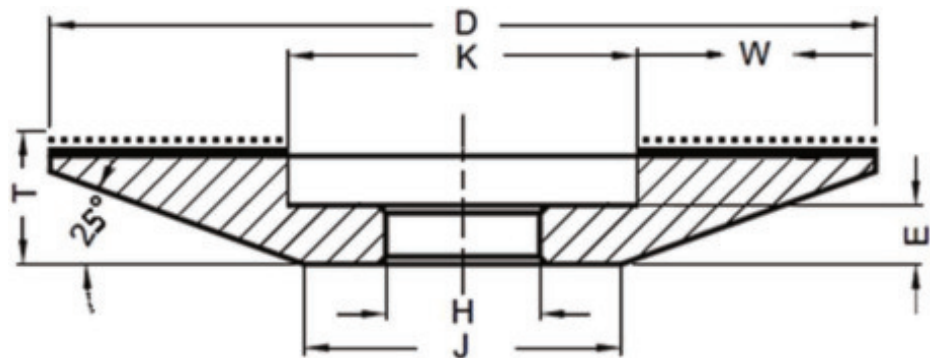
Diamant + CBN | Gruppe E



in galvanischer Bindung

für Bohrerschleifmaschine Schanbacher

Form 12C9



Kegeliger Schleiftopf **25°** mit Schleifbelag an der Seitenfläche

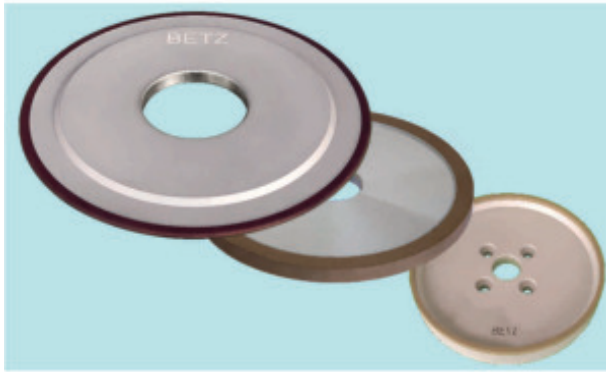
Durchmesser	Gesamtbreite	Schleifrandbreite	Bodendicke	Spannfläche	Bohrung	
D	T	W	E	K	H	
mm	mm	mm	mm	mm	mm	
175	30	42,5	13	90	14	20



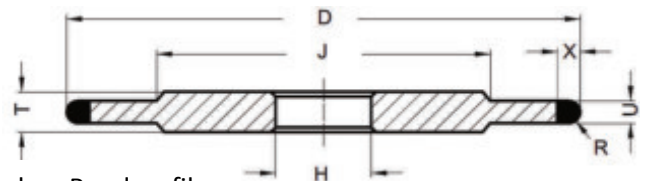
Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.
Gerne belegen wir den Belag Ihrer Scheibe neu.
Bitte senden Sie uns den abgenutzten Tragkörper.

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe E



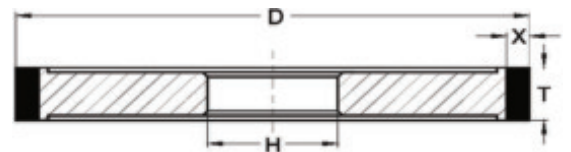
Form 14F1 für WEINIG Rondamat



Gerade Schleifscheibe, beidseitig abgesetzt, mit rundem Randprofil

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite			Radius	Bohrung
D	T	X	U			R	H
mm	mm	mm	mm			mm	mm
200	5	5	2	3	4	U/2	60

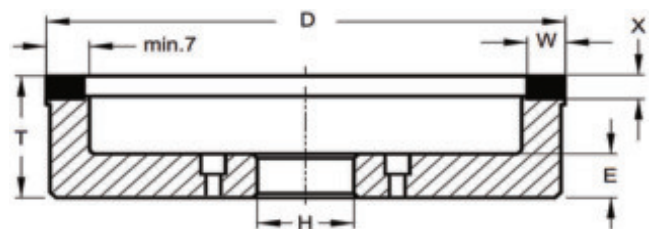
Form 1A1 für WEINIG Rondamat



Gerade Schleifscheibe

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Bohrung
D	T	X	H
mm	mm	mm	mm
150	10	2	60
175	10	3	60

Form 6A2 für WEINIG Rondamat mit Befestigungsbohrungen



Schleiftopf mit Schleifbelag an den Seitenflächen

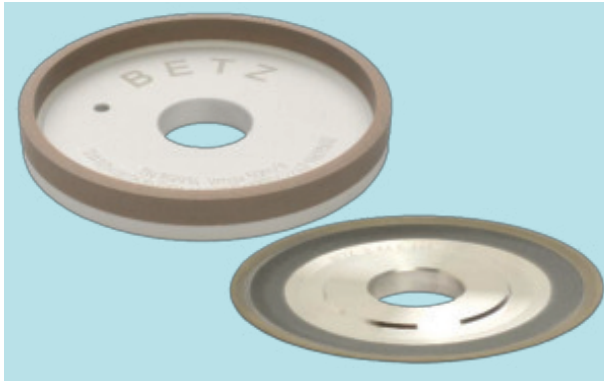
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite	Bodendicke	Bohrung
D	T	X	W	E	H
mm	mm	mm	mm	mm	mm
125	18	4	3	10	20
	18	5	4	10	20



Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

Formenübersicht

Diamant + CBN | Gruppe F



Sägeschärfen

Form	Zeichnung	Foto	Seite	Form	Zeichnung	Foto	Seite
4V2	 Brustschliff		2	12B9	 Flankenschliff		7
4B9	 Brustschliff		2	3A1	 Flankenschliff		7
12V9	 Brustschliff		3	14F1	 Hartmetall + HSS		8
1A2	 Brustschliff		4	14V1	 Winkelzahnsägen		9
1C2	 Brustschliff		4	14EE1	 engverz. Sägen		10
6A9	 Rückenschliff		5	1FF1	 Kettensägen		11
6A2/ 12A9	 Rückenschliff		5	1V1	 Trägerscheibe für Kettensägen- scheiben		11
14B1	 Rückenschliff		6				

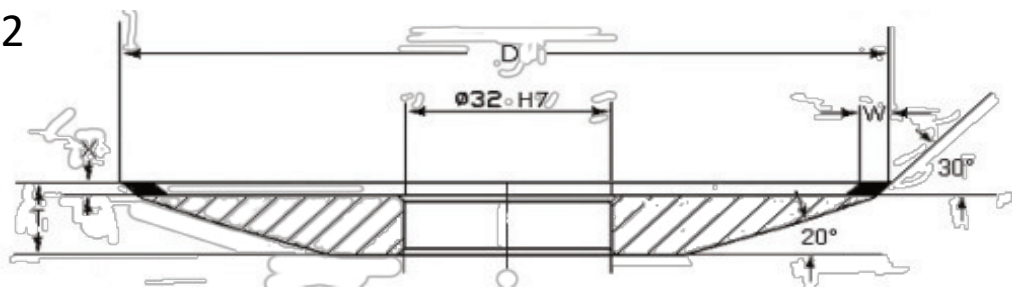
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F



Brustschliff Sägeschärferscheibe

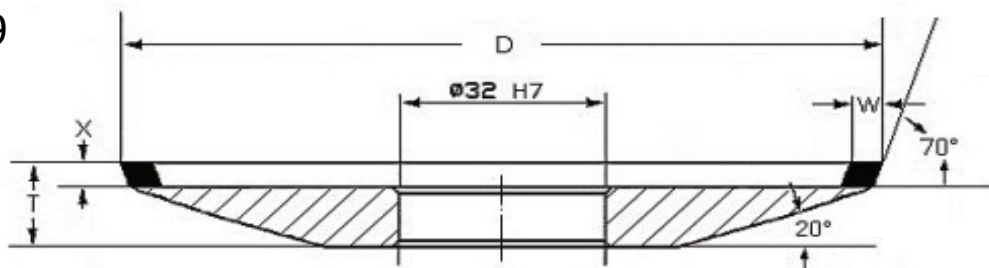
Form 4V2



Schleifteller **20°** mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite	Bohrung	
D	T	X	W	H	
mm	mm	mm	mm	mm	
100	10	2	3,5		25
125	12	2	3,5	25	32
150	12	4	2		32
200	12	3	2,5		32

Form 4B9

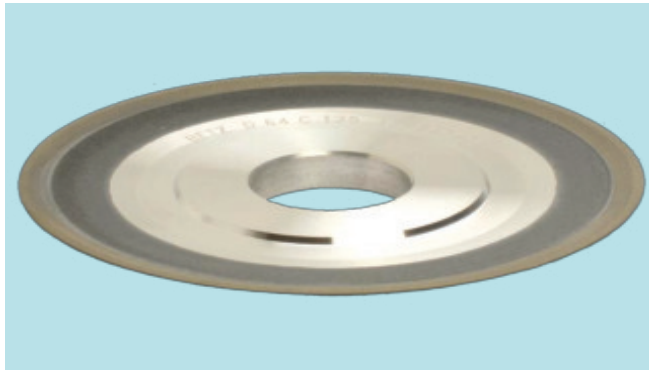


Schleifteller **20°** mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite	Bohrung	
D	T	X	W	H	
mm	mm	mm	mm	mm	
125	14	3,8	3		32

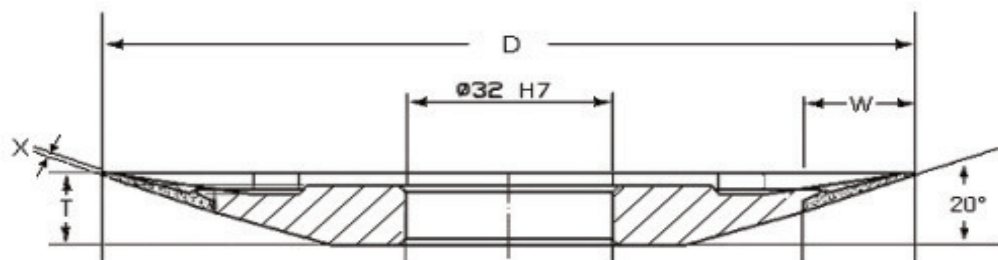
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F



Brustschliff Sägeschärferscheibe "Dingo"

Form 12V9



Schleifteller 20° mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite	Bohrung
D	T	X	W	H
mm	mm	mm	mm	mm
125	12	1,5	17	32
150	12	1,5	17	32
200	12	1,5	17	32

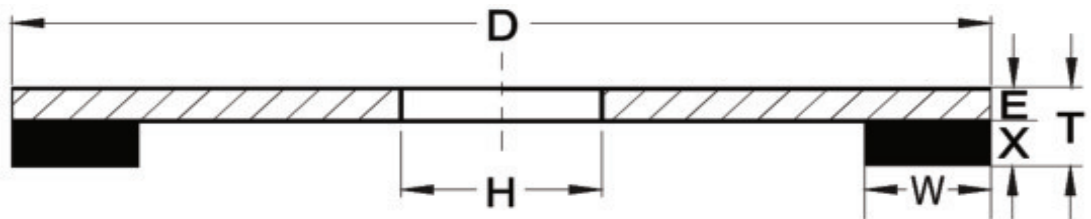
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F



Brustschliff Sägeschärfscheibe auf Stahlsteller

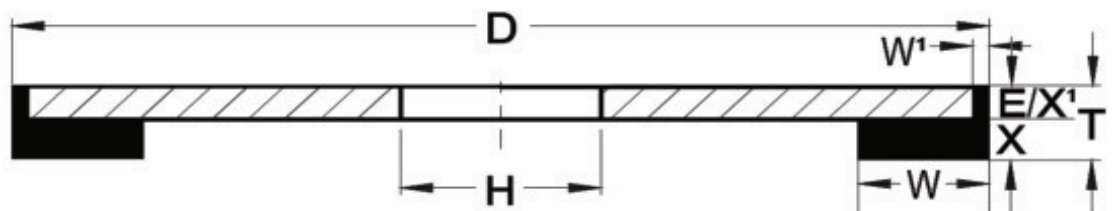
Form 1A2



Gerade Schleifscheibe mit Schleifbelag an der Seitenfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Schleifrandbreite	Bodendicke	Bohrung
D	T	X		W	E	H
mm	mm	mm		mm	mm	mm
125	3,2	2		5	1,2	20

Form 1C2

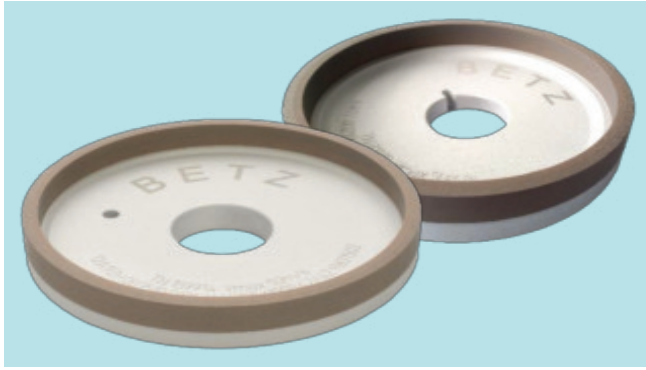


Gerade Schleifscheibe mit Schleifbelag an der Seiten- und Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke		Schleifrandbreite		Bodendicke	Bohrung
D	T	X	X ¹	W	W ¹	E	H
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
125	3,2	2	1,2	6	1	1,2	20

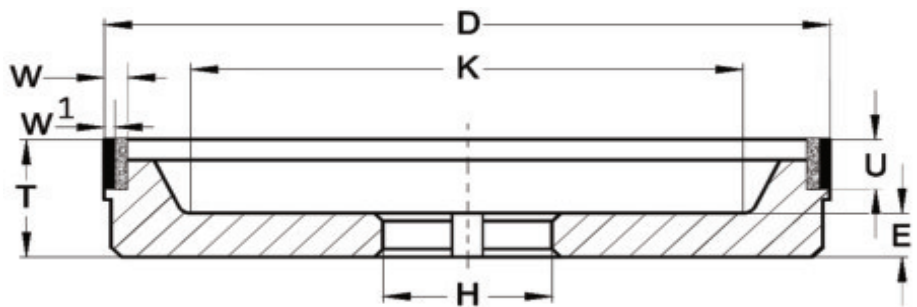
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F



Rückenschliff Sägeschärferscheibe

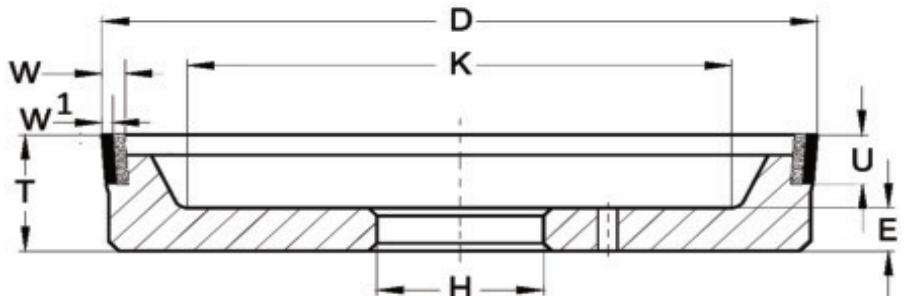
Form 6A9
mit Keilnut



Schleifteller mit Zweischnittbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagbreite		Schleifrandbreite		Bodendicke	Spannfläche	Bohrung	
D	T	U		W	W ¹	E	K	H	
mm	mm	mm		mm		mm	mm	mm	
100	20	6	10	5	2,5	6	75	25	

Form 6A2/12A9
mit
Mitnehmer-
bohrung

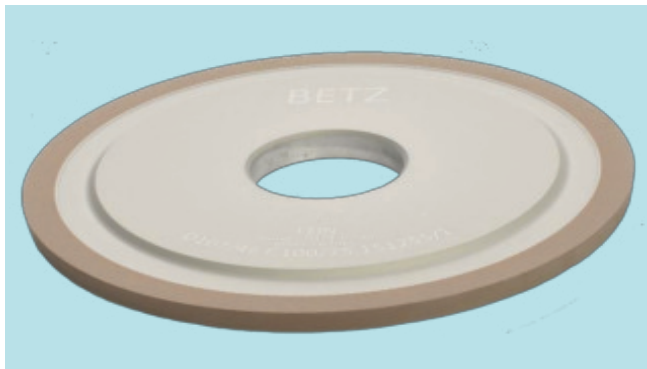


Schleifteller mit Zweischnittbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagbreite		Schleifrandbreite		Bodendicke	Spannfläche	Bohrung	
D	T	U		W	W ¹	E	K	H	
mm	mm	mm		mm		mm	mm	mm	
125	18	6	10	5	2,5	11	105	25	32

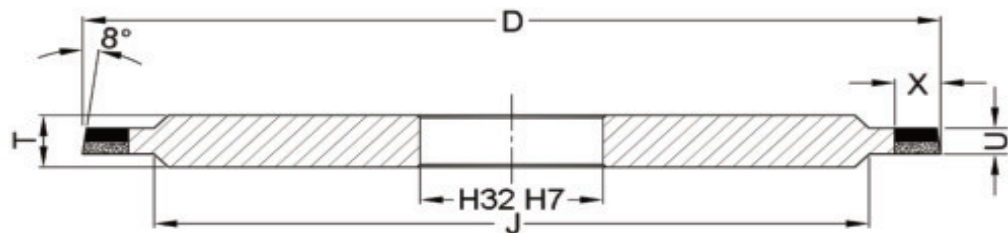
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F



Rückenschliff Sägeschärfscheibe

Form 14B1



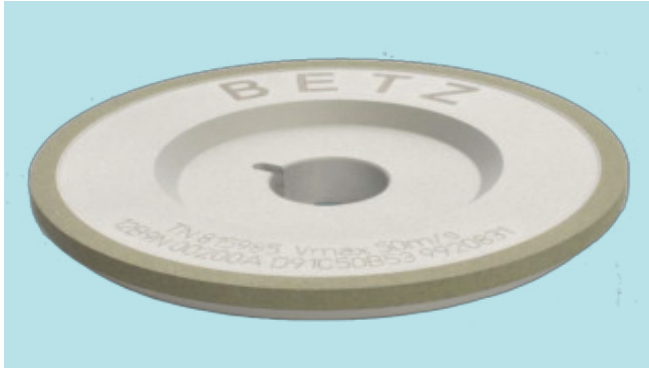
für Akemat

Gerade Schleifscheibe mit Zweischichtbelag, mit winkeligem Randprofil

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Belagwinkel	Bohrung
D	T	X	U	V	H
mm	mm	mm	mm	Grad °	mm
127	8	7	5	8	32

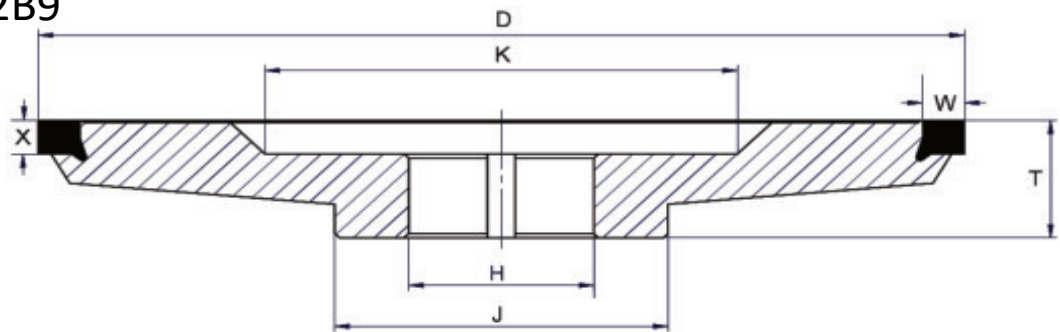
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F



Flankenschliff Sägeschärfscheibe

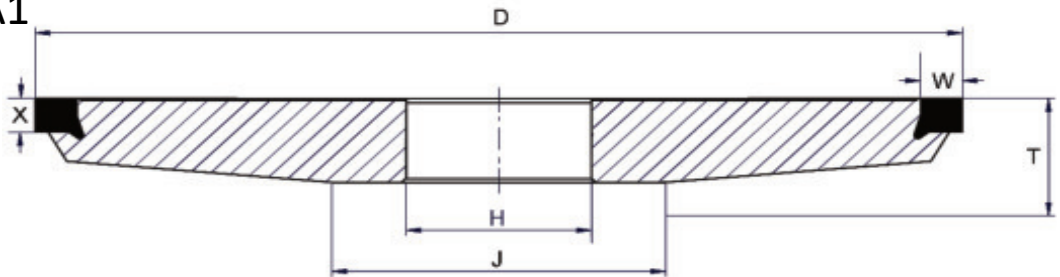
Form 12B9



Schleifteller mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite	Spannfläche	Anlagefläche	Bohrung
D	T	X	W	K	J	H
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
100	14	4	4,5	51	36	20

Form 3A1



Schleifteller mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Schleifrandbreite	Spannfläche	Anlagefläche	Bohrung
D	T	X	W	K	J	H
mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm
100	10	4	6		52	32

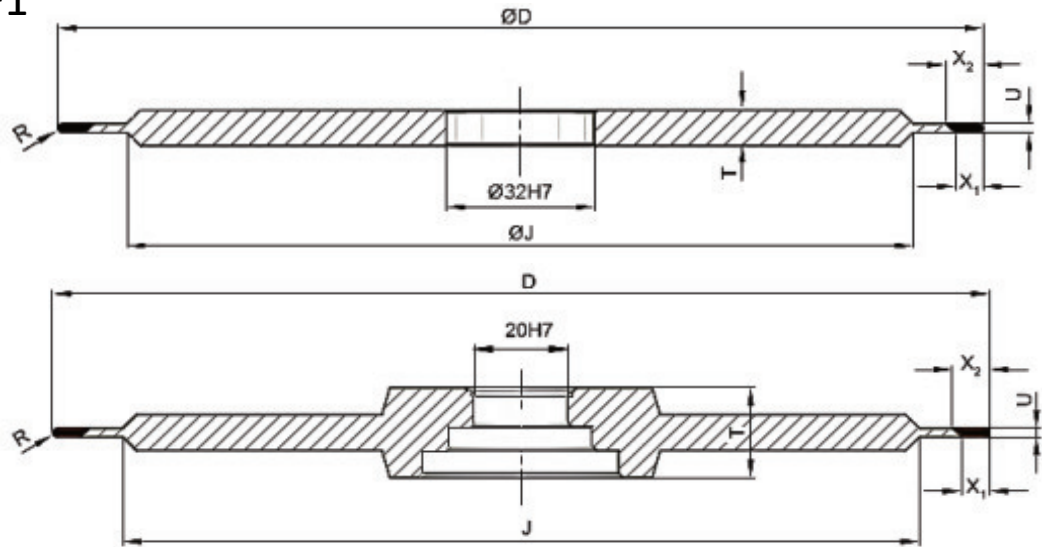
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F



zum Schärfen von Hartmetall und HSS-Sägen

Form 14F1



Gerade Schleifscheibe, beids. abgesetzt, mit eingelassenem Schleifbelag und rundem Randprofil

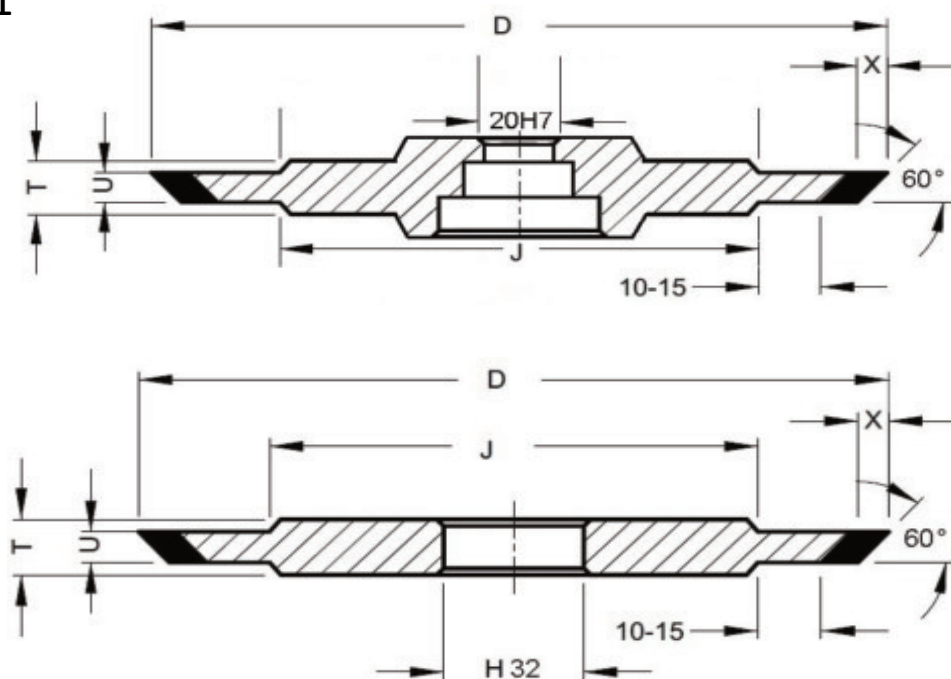
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite					Radius	Bohrung
D	T	X	U					R	H
mm	mm	mm	mm					mm	mm
150	20	6/8	1,3	1,6	2	2,5	3		20
	20	8/12	3,5	4					20
	20	10/15	5						20
200	20	6/8	1,3	1,6	2	2,5			20
	20	6/10	3					U	20
	20	8/12	3,5	4	5	6		2	20
	8	6/8	1,3	1,6	2	2,5			32
	8	6/10	3						32
	8	8/12	3,5	4					32
	8	10/15	5	6					32

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F

zum Schärfen von Winkelzahnsägen

Form 14V1



Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Belagwinkel	Bohrung
D	T	X	U	V	H
mm	mm	mm	mm	Grad °	mm
150	20	6	3	60°	20
200	8	6	3	60°	32

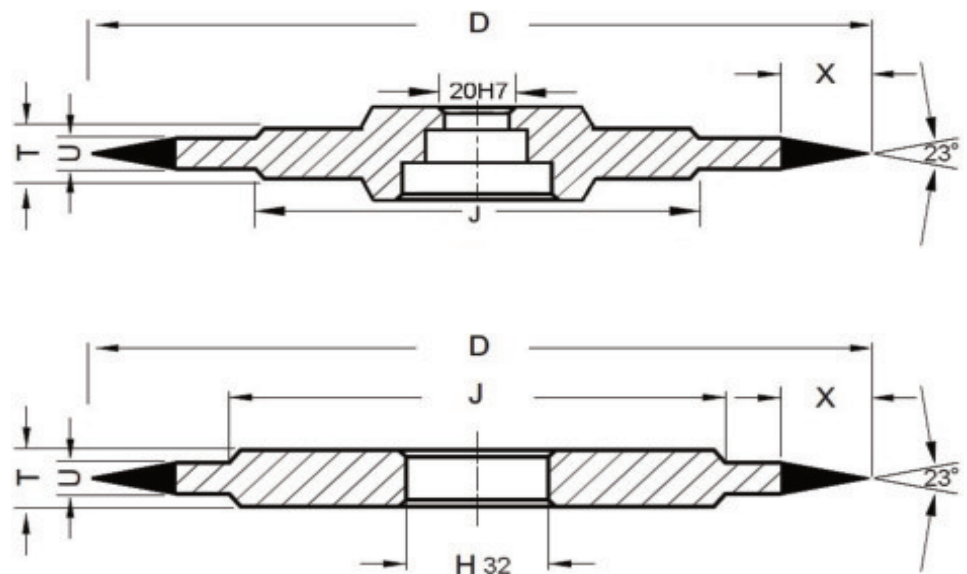
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F



zum Schärfen von engverzahnten Sägen

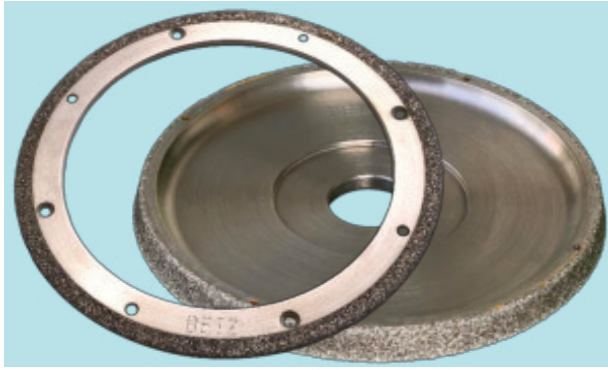
Form 14EE1



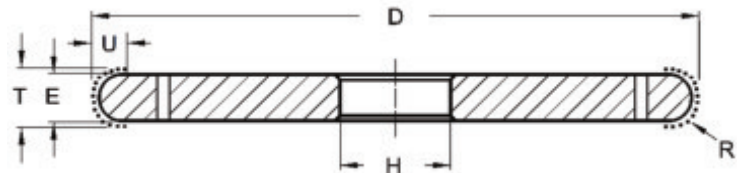
Durchmesser	Gesamtbreite	Belagdicke	Belagbreite	Belagwinkel	Radius	Bohrung
D	T	X	U	V	R	H
mm	mm	mm	mm	Grad °	mm	mm
150	20	7	2	23°	0,2 + 0,5	20
200	8	8	2,5	23°	0,2 + 0,5	32

Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe F



zum Schärfen
von Kettensägen
in galvanischer Bindung
Form 1FF1

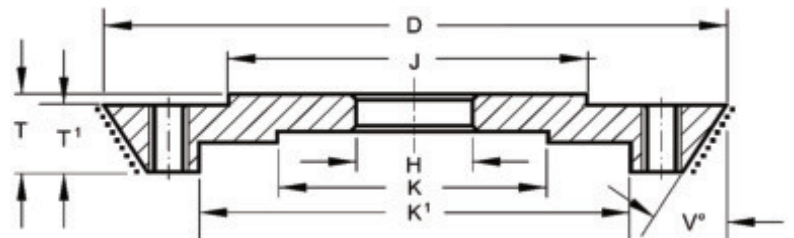


Gerade Schleifscheibe, mit Halbrundprofil

Durchmesser	Gesamtbreite	Radius	Belagbreite	Bodendicke	Bohrung		
D	T	R	U	E	H		
mm	mm	mm	mm	mm	mm		
150	4,6	1,5	4,0	2,4	22,2	25	115
	4,6	1,8	4,0	2,9			
	4,6	2,0	4,0	3,4			
	4,6	2,3	4,0	3,9			
	4,6	2,5	4,0	4,4			
	4,6	2,8	4,0	4,9			
	4,6	3,0	4,0	5,4			
	4,6	4,0	4,0	7,4			

mit 8 Nebenbohrungen

Trägerscheibe
in galvanischer Bindung
Form 1V1



Schleifscheibe, einseitig konisch mit Schleifbelag an der Umfangsfläche

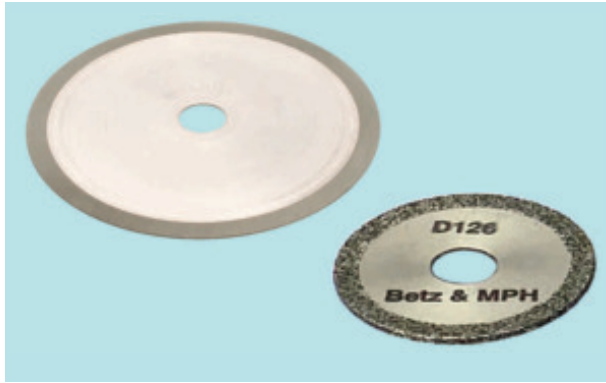
Durchmesser	Breite		Spannfläche	Spannfläche	Winkel	Anlagefläche	Bohrung
D	T	T ¹	K	K ¹	V	J	H
mm	mm		mm	mm	Grad °	mm	mm
140	14	10	58	125	15°	115	25



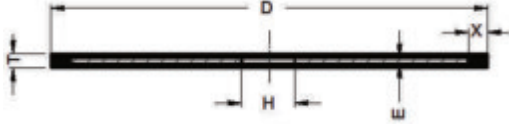

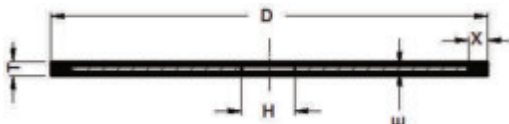

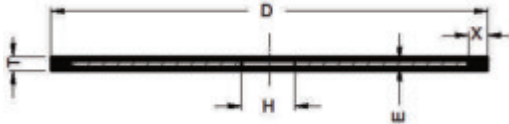

Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.
Gerne belegen wir den Belag Ihrer Scheibe neu.
Bitte senden Sie uns den abgenutzten Tragkörper.

Formenübersicht

Diamant + CBN | Gruppe G

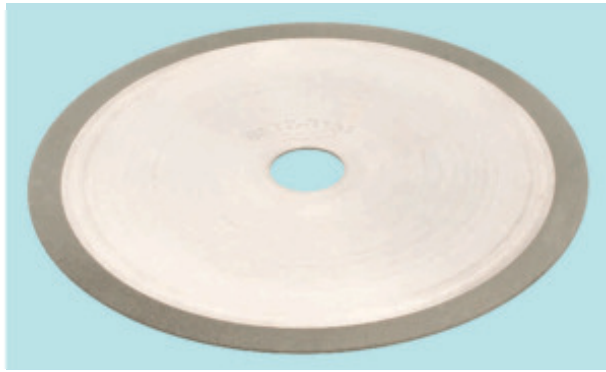


zum Trennen

Form	Zeichnung	Foto	Seite
1A1	in Kunstharzbindung 		2
1A1	in Metallbindung 		3
1A1	in galvanischer Bindung 		4-5

Schleifscheiben

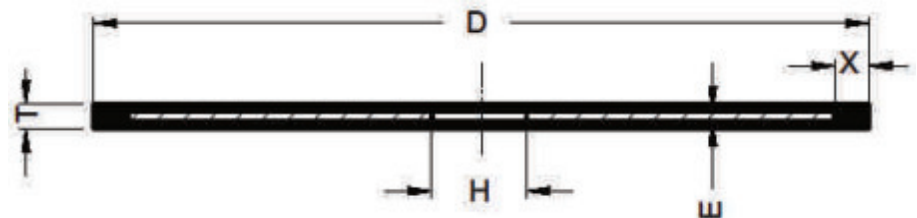
Diamant + CBN | Gruppe G



in Kunstharzbindung

zum Trennen

Form 1A1



Gerade Schleifscheibe

Durchmesser	Gesamtbreite					Belagdicke	Gesamtbreite					Belagdicke	Bodendicke	Bohrung
D	T					X	T					X	E	H
mm	mm					mm	mm					mm	mm	mm
40			0,8	1,0		5								
50					1,2	5								
60	0,5		0,8	1,0		5								
75	0,5		0,8	1,0	1,2	1,5	5		1,0				8	
100	0,5		0,8	1,0	1,2	1,5	5		1,0	1,2		1,5	8	
125	0,5		0,8	1,0	1,2	1,5	5	0,8	1,0	1,2		1,5	8	
150		0,6	0,8	1,0	1,2		5		1,0	1,2	1,4		8	
175				1,0			5			1,2			8	
200				1,0	1,2		5		1,0	1,2		1,5	8	
250				1,0	1,2		5			1,2			8	

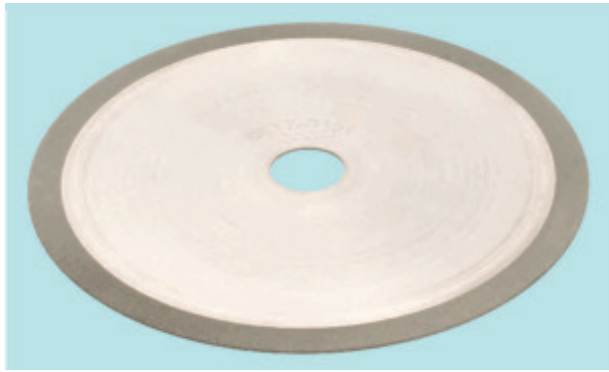
< T

nach Angabe

i Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

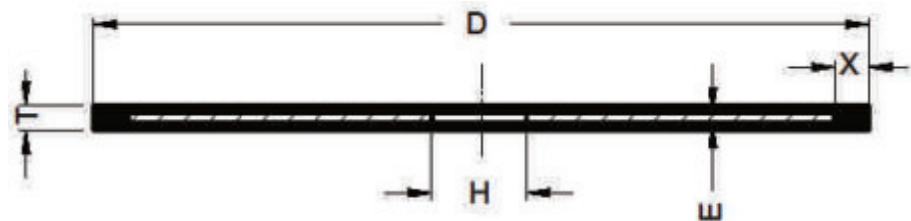
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe G



in Metallbindung
zum Trennen

Form 1A1



Gerade Schleifscheibe

Durchmesser	Gesamtbreite						Belagdicke	Gesamtbreite						Belagdicke	Bodendicke	Bohrung
D	T						X	T						X	E	H
mm	mm						mm	mm						mm	mm	mm
50	0,3		0,5	0,8	1,0			5								
75	0,3		0,5	0,8	1,0			5								
100		0,4	0,5	0,8	1,0			5	0,4	0,5	0,8	1,0			10	
125		0,4	0,5	0,8	1,0			5	0,4	0,5	0,8	1,0			10	
150			0,5	0,8	1,0	1,2		5		0,5	0,8	1,0	1,2		10	
175				0,8	1,0	1,2		5			0,8	1,0	1,2		10	
200				0,8	1,0	1,2	1,5	5			0,8	1,0	1,2	1,5	10	
250											1,0	1,2	1,5	10		

i Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.

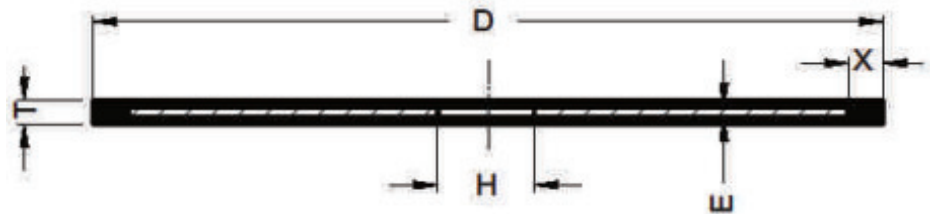
Schleifscheiben

Diamant + CBN | Gruppe G



in galvanischer Bindung
zum Trennen

Form 1A1



Gerade Schleifscheibe

Durchmesser	Stammblatt	Schnittbreite bei Körnung						Bohrung
		T						
D		mm						H
mm	mm	mm						mm
		D76 / B76	D91 / B91	D107 / B 107	D126 / B126	D151 / B151	D181 / B181	
20	0,5	0,70	0,75	0,80	0,85	0,90	0,95	5
	1,0	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	5
	1,5	1,70	1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	5
	2,0	2,20	2,25	2,30	2,35	2,40	2,45	5
25	0,5	0,70	0,75	0,80	0,85	0,90	0,95	8
	1,0	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	8
	1,5	1,70	1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	8
	2,0	2,20	2,25	2,30	2,35	2,40	2,45	8
32	0,5	0,70	0,75	0,80	0,85	0,90	0,95	8
	1,0	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	8
	1,5	1,70	1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	8
	2,0	2,20	2,25	2,30	2,35	2,40	2,45	8

Durchmesser	Stammblatt	Schnittbreite bei Körnung						Bohrung
		T						
D		mm						H
mm	mm	mm						mm
		D76 / B76	D91 / B91	D107 / B 107	D126 / B126	D151 / B151	D181 / B181	
40	0,5	0,70	0,75	0,80	0,85	0,90	0,95	10
	1,0	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	10
	1,5	1,70	1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	10
	2,0	2,20	2,25	2,30	2,35	2,40	2,45	10
50	0,5	0,70	0,75	0,80	0,85	0,90	0,95	13
	1,0	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	13
	1,5	1,70	1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	13
	2,0	2,20	2,25	2,30	2,35	2,40	2,45	13
63	0,8	1,00	1,05	1,10	1,15	1,20	1,25	16
	1,5	1,70	1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	16
	2,0	2,20	2,25	2,30	2,35	2,40	2,45	16
100	1,0	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	16
	1,5	1,70	1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	16
125	1,0	1,20	1,25	1,30	1,35	1,40	1,45	22
	1,5	1,70	1,75	1,80	1,85	1,90	1,95	22

Durchmesser	Schaft
D	S
mm	mm
20 - 32	3 x 55
20 - 40	3 x 50 VHM
40 - 50	6 x 100

Durchmesser	Schaft
D	S
mm	mm
63	8 x 100
100 - 125	10 x 100

Schleifaufnahme für Trennscheiben



i Weitere Abmessungen sind auf Anfrage erhältlich.
Bitte nennen Sie uns Ihren Verwendungszweck.