

# Spezifikationsbezeichnung und Schleifmittelübersicht

Die Spezifikation als Kurzcharakterisierung des Schleifwerkzeuges

Beispiel

89A		60	M	5	V	217
Schleifmittelbeschreibung		Korngrößenbeschreibung	Härte	Struktur	Bindung	Bindungskennzahl
10A	Normalkorund	Korngrößenangabe in mesh (Siebgröße pro inch)  <b>14 - 36 grob</b> <b>46 - 60 mittel</b> <b>80 - 220 fein</b> <b>800 - 1200 sehr fein</b>	Die Härte ist alphabetisch ansteigend  z.B. <b>G = weich</b> <b>R = hart</b>	Je höher die Zahl, desto offener ist die Scheibe.	<b>V</b> = Keramisch gebunden  <b>B</b> = Kunstharz gebunden  <b>E</b> = Elastisch gebunden  <b>G</b> = Galvanisch gebunden	Interner Code, welcher die Bindungsvariante definiert.
50A	Mischung 89A und 10A					
52A	Halbedelkorund					
80A	Mischung 88A und Spezialkorund					
87A	Mischung 89A und 88A					
88A	Edelkorund rosa					
89A	Edelkorund weiß					
91A	Edelkorund rot					
92A	Mischung 89A und Spezialkorund					
93A	Mischung 89A und 91A					
97A	Spezialkorund					
454A	Mischung Sinterkorund und 89A					
455A	Mischung Sinterkorund und 89A					
C	Silicium-Carbid grün					
1C	Silicium-Carbid schwarz					
50C	Mischung Silicium-Carbid grün/schwarz					

Bezeichnungsbeispiel einer keramisch gebundenen TYROLIT-Schleifscheibe mit konventionellem Schleifkorn 89A 60 M5 V217.

B		126	C50	B	54
Schleifmittelbeschreibung		Korngrößenbeschreibung	Konzentration	Bindung	Bindungskennzahl
B	CBN	Korngrößenangabe in µm (Mittlerer Korndurchmesser laut FEPA)  <b>35 - 181 µm</b>	Die Kornkonzentration bezeichnet die Kornmenge in Karat, je Volumeneinheit des Schleifbelages.	<b>B</b> = Kunstharz gebunden  <b>M</b> = Metall gebunden	Interner Code, welcher die Bindungsvariante definiert.
D	Diamant				

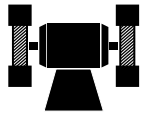
Bezeichnungsbeispiel einer Kunstharz gebundenen TYROLIT-Schleifscheibe mit CBN Schleifkorn B 126 C50 B54.

## Beispiel Werkstofftabelle

	Alu	Un- und niedriglegierte Stähle		Hochlegierte Stähle		HSS	INOX	Hartmetall	Industriekeramik	Guss	Trockenschliff	Nassschliff
		Ungehärtet	Gehärtet	Ungehärtet	Gehärtet							
89A		○	●	○	●	○						●
93A			●		●	●						●

● sehr gut geeignet

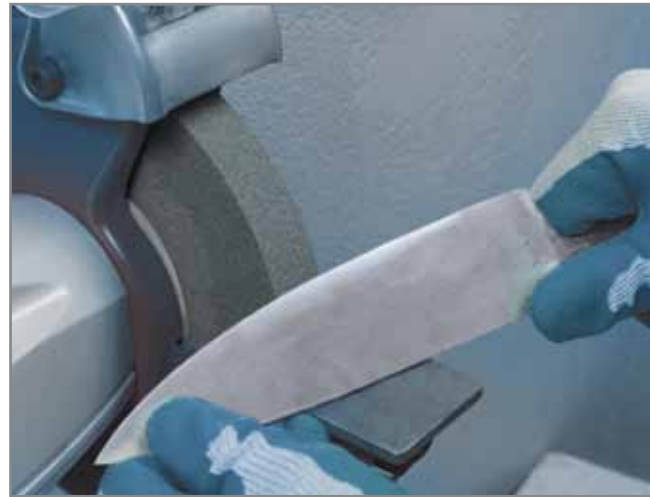
○ bedingt geeignet



## ELASTIC

### Produktvorteile:

- Besonders anschmiegsam (bei weichelastischen Typen)
- Leicht profilierbar
- Feinste Oberflächen in kürzester Zeit erzielbar
- Hohe Standzeit bei empfohlener Drehzahl
- Kühler Schliff
- Auch für den Einsatz auf flexiblen Wellen geeignet
- Verbesserung der Schnittigkeit und der Standzeit Ihrer Schneidwerkzeuge
- Einfache Handhabung, daher sofort wieder scharfe Werkzeugschneiden (C400-BE15 und C800-BE11)

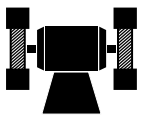


### Anwendungstipps:

- Polieren von Stahl, Bunt-, Edel- und Sintermetall oder Kunststoff (C240-BE15)
- Feinschleifen von diversen Feinmechanikbauteilen, wie Uhren, Brillen, Medizintechnik (C150-BE13)
- Effektschleifen (C46-BE16 und C46-BE19F)
- Entgraten (C80-BE15)
- Abziehen von Küchen- und Taschenmessern aller Art (C400-BE15)
- Nicht für scharfe Kanten, große Grate und hohen Abschleiß geeignet
- Zum Abziehen, Entgraten und Schärfen von Messern, Spaltern und Beilen (C400-BE15)
- Abrichtstein (Keramikbindung) für Elastic-Schleifscheiben (siehe Kapitel Abrichten und Schärfen)
- $V_s = 16 \text{ m/s} - 32 \text{ m/s}$  Arbeitshöchstgeschwindigkeit für Schleifbock

### Sicherheitshinweise:

- $V_s = 16 \text{ m/s}$  für weichelastische Scheiben
- $V_s = 32 \text{ m/s}$  für hartelastische Scheiben
- Die Arbeitsgeschwindigkeit bei Elastic-Scheiben steht immer im Bezug zur Scheibenbindung
- **Drehrichtung bei Abziehscheiben von Werkzeugaufgabe weg**
- Verwendung eines 2/3 Spannflansches
- Sicherheitshinweise beachten
- Siehe Kapitel Sicherheit beim Schleifen (Seite 29)



# ABZIEH- UND POLIERSCHEIBEN ELASTIC



## ABZIEHSCHLEIFEN FÜR SCHNEIDWERKZEUGE

c	Alu	Un- und niedriglegierte Stähle		Hochlegierte Stähle		HSS	INOX	Hartmetall	Industriekeramik	Guss	Trockenschliff	Nassschliff
		Ungehärtet	Gehärtet	Ungehärtet	Gehärtet							
		●	●	●	●	●	●	●			●	

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN	
  Form 1	7133	1	125	25	20	C800 - BE11	1	Abziehen von Schnitzmessern	
	10016	1	125	20	32	C800 - BE11	1		
	2540	1	125	25	32	C800 - BE11	1		
	669110	1	150	20	20	C800 - BE11	1		
	7204	1	150	20	32	C800 - BE11	1		
	669109	1	175	20	32	C800 - BE11	1		
	2512	1	125	20	20	C800 - BE11	1		
	2667	1	150	20	20	C800 - BE11	1		
	18380								
	3192	1	200	25	20	C800 - BE11	1		



## FEIN- UND POLIERSCHLEIFEN

c	Alu	Un- und niedriglegierte Stähle		Hochlegierte Stähle		HSS	INOX	Hartmetall	Industriekeramik	Guss	Trockenschliff	Nassschliff
		Ungehärtet	Gehärtet	Ungehärtet	Gehärtet							
	○	●	●	●	●	●	●	●	○	●	●	

	TYPEN NR.	FORM	D	T	H	SPEZIFIKATION	VP	BEMERKUNGEN
  Form 1	12045	1	125	20	20	C150 - BE15	1	Abziehen von Küchenmessern
	19435	1	125	20	20	C400 - BE15	1	
	802276	1	150	10	25	C150 - BE13	1	
	2652	1	150	20	20	C46 - BE15	1	Oberflächenverbesserung von vorgeschliffenen Werkstücken (geringer Materialabtrag möglich)
	7186	1	150	20	20	C80 - BE15	1	
	2661	1	150	20	20	C150 - BE15	1	
	22257	1	150	20	32	C150 - BE16	1	
	71212	1	150	20	20	C400 - BE16	1	
	7203	1	150	20	32	C400 - BE15	1	
	87633	1	150	25	32	C80 - BE16	1	
	60663	1	150	50	20	C16 - BE13	1	
	60661	1	150	50	20	C24 - BE13	1	
	60662	1	150	50	20	C46 - BE13	1	
	7362	1	200	25	20	C80 - BE15	1	
	320369	1	200	25	20	C240 - BE15	1	
	32765	1	200	25	32	C150 - BE15	1	
	39409	1	200	25	32	C150 - BE16	1	
22411	1	200	25	32	C400 - BE15	1		

BE11 = mittel, v<sub>max</sub> = 25m/s  
BE13 = weich, v<sub>max</sub> = 16m/s

BE15 = mittel, v<sub>max</sub> = 20m/s  
BE16 = hart, v<sub>max</sub> = 32m/s

2/3 Spannflansch verwenden