



**DR. MÜLLER**  
**DIAMANTMETALL®**

# INDIVIDUAL **PREMIUM**



GESAMTKATALOG  
**DIAMANT- UND  
CBN-WERKZEUGE**

VORSTANDSVORSITZENDER:  
Marcus Kanis

AUFSICHTSRATSVORSITZENDER:  
Prof. Dr. Dr. Claudius Schikora

BANKVERBINDUNG:  
Vereinigte Sparkassen Weilheim i. Ob.  
IBAN: DE37703510300009278888  
SWIFT/BIC: BYLADEM1WHM

GERICHTSSTAND:  
Amtsgericht Weilheim i. OB.

HANDELSREGISTER:  
München, HRB 168843

UST-ID.-NR.: DE255272026  
STEUER-NR.: 119/120/09906

IHRE KUNDENUMMER:

▲ BESTELLUNG PER MAIL  
[vertrieb@muedia.de](mailto:vertrieb@muedia.de)

▲ BESTELLUNG PER FAX  
+49 (0)881 / 90 11 55 - 100

▲ FRAGEN ZU LIEFERUNGEN UND  
RÜCKSENDUNG  
+49 (0)881 / 90 11 55 - 108

IHR PERSÖNLICHER ANSPRECHPARTNER:

┌

└



# INDIVIDUAL PREMIUM



Für **MAXIMALE EFFIZIENZ**  
im Schleifprozess



**DR. MÜLLER  
DIAMANTMETALL®**

## INDIVIDUAL PREMIUM

Sagen Sie uns, welche Schleifoperation Sie aktuell planen. Wir beraten Sie persönlich und entwickeln die Schleifscheibe, die Ihrem individuellen Bedarf exakt entspricht. Ob höchste Qualität und zuverlässige Reproduzierbarkeit. Ob produktive Prozesse, eine lange Standzeit und kalkulierbare Investitionssicherheit. Ob faszinierende Schleifleistung und kontinuierliche Optimierung – Ihre Anforderung ist unsere Herausforderung.



#### UNTERNEHMEN

Die Dr. Müller Diamantmetall AG ist ein Unternehmen mit besonderer Tradition. Firmengründer, Dr. Wilhelm Müller erfand 1935 die metallgebundene Diamantschleifscheibe und legte damit den Grundstein. Bis heute sind wir ein inhabergeführtes Unternehmen in der 3. Generation.

#### KNOW-HOW

Durch Einsatz modernster Datenbank-Techniken sind wir heute in der Lage, auf das Fachwissen von über 80 Jahren Herstellung von Schleifwerkzeugen zurückzugreifen. Unsere F&E-Abteilung entwickelt innovative Lösungen zur Bewältigung komplexester Anforderungen – zahlreiche Innovationen und Patente verdeutlichen unsere lösungstechnische Kreativität. Unsere langjährige Kompetenz in der Entwicklung von kundenspezifischen Lösungen für alle Anwendungsbereiche garantiert Ihnen Ihren signifikanten Mehrwert für Ihr Endprodukt.

#### QUALITÄT

Wir garantieren unseren Kunden ein Höchstmaß an Qualität und Präzision. Diese Professionalität belegen wir durch ein datenbankgestütztes Prozessfehlermanagementsystem und durch die Zertifizierung nach DIN ISO 9001:2008 seit 2000. Dies gewährleistet Ihnen eine durchgängige Qualitätskontrolle, eine reproduzierbare Produktqualität sowie maximale Effizienz in Ihrem Schleifprozess.

## DAS UNTERNEHMEN DIE MANUFAKTUR

Nur einen Steinwurf vom Starnberger See entfernt liegt die Dr. Müller Diamantmetall AG. Es ist eine Manufaktur, wie man sie aus der Schweizer Uhrenindustrie kennt – Präzision in allen Bereichen.





# FIRMENGESCHICHTE ÜBER 80 JAHRE INNOVATION



Als erfahrener Lösungspartner steht die Dr. Müller Diamantmetall AG mit ihrer individual Premium Marke Dr. Müller Diamantmetall mehr als 5.000 Kunden weltweit seit über 80 Jahren zur Verfügung.

▲ 2017

Ferox – Das Multitalent für die Umfang- und Stirnbearbeitung.

▲ 2014

Ein Fortschritt in der Arbeitssicherheit. Drastische Reduzierung des permanenten Schleifgeräusches im Schäl Schleifen durch die Produktinnovation SilencePro.

▲ 2011

Ausbau der digitalen Produktionssteuerung und Erweiterung des Firmenmanagements.

▲ 2008

Umzug der Produktion und Verwaltung in die neuen Räumlichkeiten des dritten Werkes in Weilheim / Obb.

▲ 2008

Das Bindungskonzept XT690 bringt noch mehr Effizienz in den Schleifprozess und erweitert das Portfolio um eine weitere Hochleistungsbindung.

▲ 2006

Erwerb und Weiterführung der Firma in dritter Generation durch den Enkel des Firmengründers, Michael Schulze.

▲ 2004

Einleitung einer neuen technischen Ära durch die Entwicklung des neuen Hochleistungsbindungskonzeptes PowerOne.

▲ 2002

Erweiterung der Produktionsflächen durch den Bau eines zweiten Werkes in Weilheim in Obb.

▲ 1989

Beginn der Produktion von keramisch gebundenen Diamant- und Bornitrid-Schleifscheiben.

▲ 1970

Aufnahme der Produktion und des Vertriebs von Diamant-Abrichtrollen.

▲ 1969

Produktionsstart für Schleifscheiben mit kubischem Bornitrid in Kunstharz- und Metallbindung.

▲ 1965

Produktionsbeginn von kunstharzgebundenen Diamantscheiben.

▲ 1963

Fertigungsbeginn von Diamant-Abrichtwerkzeugen.

▲ 1962

Weiterführung der Firma durch die zweite Generation nach dem Tod des Firmengründers.

▲ 1955

Umzug in eine eigene Produktionsstätte nach Feldafing am Starnberger See.

▲ 1947

Wiederaufnahme der Fertigung im Kreis München.

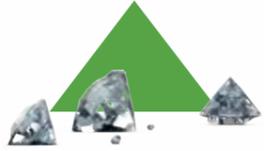
▲ 1944

Zerstörung der Firma durch Kriegseinwirkung.

▲ 1935

Gründung der Firma durch Dr. Wilhelm Müller in Berlin. Patentierung und Herstellung von metallgebundenen Diamantscheiben.





## MAXIMALE EFFIZIENZ

Sagen Sie uns, welches technische Vorhaben Sie aktuell planen. Wir beraten Sie persönlich und kompetent. Wir entwickeln die beste Lösung für Ihre Schleifanwendung – so individuell wie Sie es wünschen. So gewährleisten wir Ihnen maximale Effizienz in Ihrem Schleifprozess.





# UNGLAUBLICHE VIELFALT

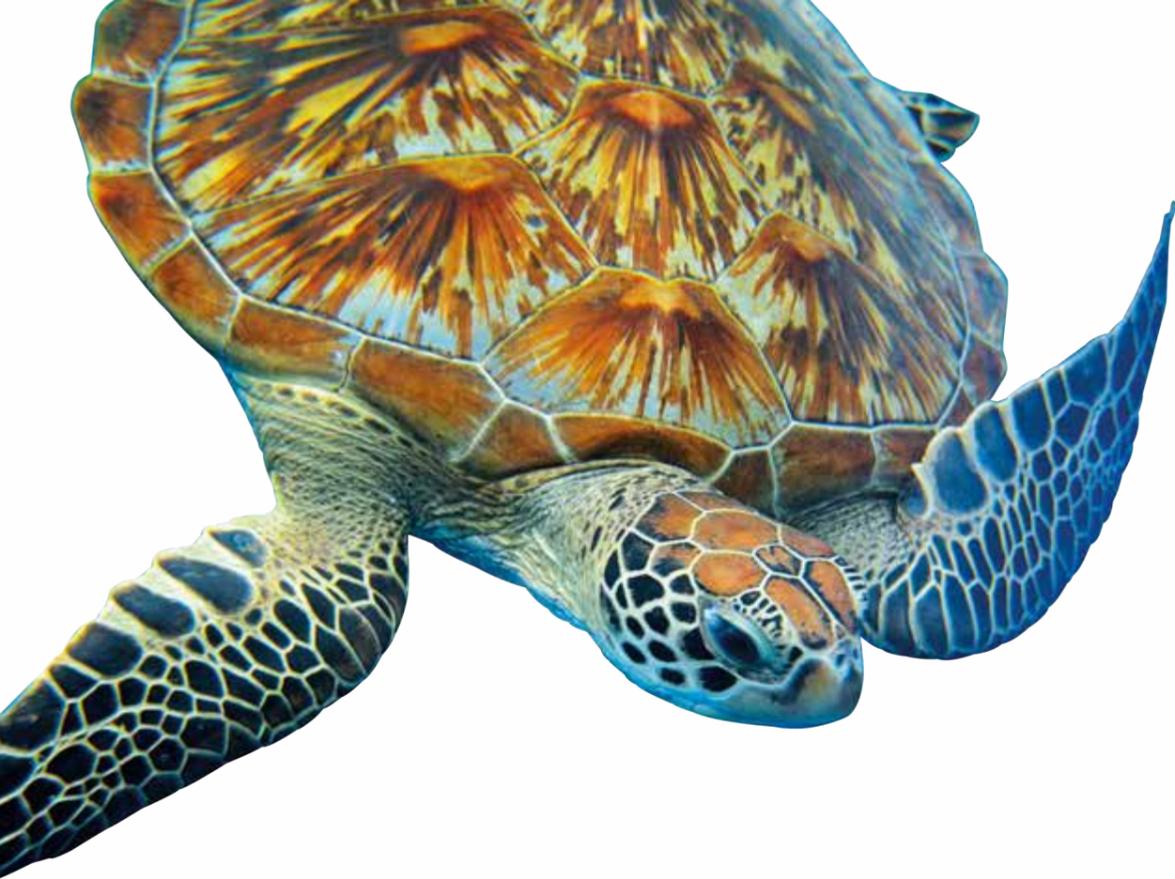


In unserem Produktportfolio warten über 155.000 Schleifscheibenvarianten aus dem Präzisionsschleifmittel-Sektor auf Sie. Unsere F&E-Abteilung entwickelt innovative Lösungen zur Bewältigung auch komplexester Anforderungen. Wir sind Ihr Partner für die komplette Neuentwicklung in übertragender Fertigungstiefe, basierend auf dem Wissen einer ungläublichen Vielfalt an bereits bestehenden Lösungen.

# EXTREM LANGE STANDZEIT

Unser Unternehmen ist Ihr Partner für hochwertige Produkte mit der Erfahrung aus über 80 Jahren Herstellung von CBN- und Diamantwerkzeugen.





## BERUHIGENDE BESTÄNDIGKEIT

Seit 1935 stehen wir als Erfinder der metallgebundenen Diamantschleifscheibe mehr als 5000 Kunden weltweit zur Seite. Schöpfen Sie Ihren Vorteil aus unserer lösungstechnischen Kreativität sowie unserer zuverlässigen und reproduzierbaren Produktqualität für mehr Leistung und Sicherheit in Ihren Prozessen.





# PERSÖNLICHE BERATUNG INDIVIDUELLER SERVICE



Es ist der Anspruch an uns selbst im engen Schulterschluss und auf gleicher Augenhöhe mit unseren Kunden die Herausforderungen der Zukunft anzugehen.

Ob Sie im Vorfeld bei neuen technischen Herausforderungen den beratenden Gedankenaustausch von Techniker zu Techniker wünschen. Ob es Ihnen im Rahmen engagierter After-Sales-Betreuung um die fortlaufende Verbesserung Ihrer Schleifverfahren in der betrieblichen Praxis oder um das Nachprofilieren und Nachschärfen Ihres Dr. Müller Diamantmetall Schleifwerkzeuges geht: Bei Bedarf sind wir direkt vor Ort, um Sie mit ergänzenden Dienstleistungen weiterzubringen.

## **IMPLEMENTIERUNGS- UND STARTPHASE**

Damit der Einsatz Ihrer neuen Schleifscheibe von Dr. Müller Diamantmetall so schnell und reibungslos wie möglich erfolgen kann, stehen wir Ihnen gerne auf Wunsch mit einem erfahrenen Anwendungstechniker in der Implementierungs- und Startphase zur Seite.

## **AFTER-SALES-BETREUUNG**

Neue Prozesse gehören immer wieder überprüft. Um die fortlaufende Verbesserung Ihrer neuen Prozesse zu garantieren, sehen wir die After-Sales Betreuung als wichtigen Teil unserer Arbeit an.

## **REPAIR MANAGEMENT**

Eine störungsfreie Produktion ohne Leerlaufzeiten ist das oberste Ziel eines jeden Produktionsleiters. Durch unseren kompetenten Reparaturservice unterstützen wir Sie gerne bei der Erreichung dieses Ziels.

## **SCHULUNG UND ANWENDERTRAINING**

Ihre Mitarbeiter haben ein exzellentes Wissen über Ihre bestehenden Prozesse. Je nach Kundenwunsch gestalten wir Anwendertrainings oder Schulungen zu gezielt definierten technischen Themen, mit dem Ziel Ihre Mitarbeiter für Themen rund um das Schleifen zu sensibilisieren und somit Ihren Erfahrungsschatz auszubauen.





# TÄGLICH NEUE ANFORDERUNGEN FOKUS BRANCHEN

Der kontinuierliche Erfolg eines technischen Lösungsanbieters auf unserem Niveau steht und fällt mit der Fähigkeit, sich in die spezifischen Anforderungen der unterschiedlichen Branchen unserer Kunden hineinzudenken. Dieser besonderen Herausforderung haben wir uns von jeher gestellt.



## WERKZEUGINDUSTRIE

- Eine auf Ihre Anforderung optimierte Schleifscheibe garantiert stabile Prozesse und hohe Abtragsleistungen, auch im besonders rauen Produktionseinsatz.
- Überragende Ergebnisse bei Zeitspanvolumen, Schnittfreudigkeit und Kantenstabilität bei allen Bohr-, Fräs-, Dreh- und Schleifanforderungen.



## MASCHINENBAU

- Die erste Wahl für Sie bei Sonderwerkzeugen und Standardprodukten mit höchster Zerspanleistung, Maßhaltigkeit, Kantenstabilität und Profilgenauigkeit.
- Umfassende Beratung zur Gestaltung individueller CBN- und Diamantwerkzeuge für das prozesssichere Außenrund-, Flach/Bettbahn- und Kugelrollspindelschleifen.

## LUFT- UND RAUMFAHRT

- Unsere Custom made solutions geben Ihnen stets das optimale Präzisionswerkzeug an die Hand: Auch für sehr anspruchsvoll zu zerspanende Materialien wie z. B. Titan, Hastelloy und Astelloy.
- Neuentwicklungen kundenspezifischer Produkte mit klarem Fokus auf höchste Kantenstabilität, reproduzierbare Qualität, Schnittfreudigkeit und Bearbeitungsgenauigkeit.

## OPTISCHE INDUSTRIE

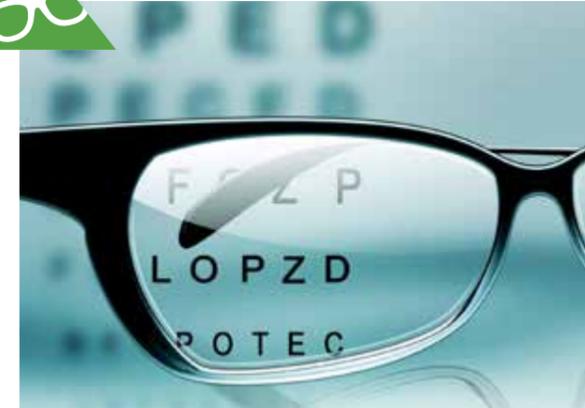
- Präzision von A -Z: Dadurch erreichen Sie eine verlässliche Reproduzierbarkeit bei allen Trenn-, Bohr- und Feinschleifanwendungen sowie fehlerlose Oberflächengüten.
- Branchenoptimierte Lösungen: Scooping-, komplexe Kombi- und Mikrowerkzeug, Feinschleifen von Asphären sowie Saphir- und Quarzbearbeitung.

## AUTOMOTIVE

- Unser flexibles Produktions-, Lager- und Versandsystem gewährleistet eine schnelle und zuverlässige Lieferung Ihres individuellen Schleifmittels.
- Effiziente Präzisionswerkzeuge mit hohen Standzeiten und geringen Abrichtintervallen u. a. für das Schleifen von Ventilen, Nocken- und Getriebewellen.

## ALLGEMEINE ANWENDUNGEN

- 155.000 Schleifscheiben-Varianten: Darunter auch die für Sie ideal geeignete Lösung für Ihre immer komplexer werdenden Schleifoperationen.
- Über 80 Jahre Kompetenz in der Entwicklung von Lösungen für alle Anwendungsbereiche: Mehrwert durch partnerschaftliche Zusammenarbeit, Mehrwert durch Ihr überlegendes Endprodukt.





# IN BAYERN DAHOAM UND IN DER WELT ZU HAUSE **MADE IN GERMANY**



Wir sind in folgenden Ländern aktiv:

- Zentral-, Nord-, Ost-  
Süd- und West-Europa
- Türkei
- Israel
- Russische Föderation
- Indien
- Sri Lanka
- Thailand
- Singapur
- Malaysia
- Hongkong
- China
- Japan
- Südkorea
- Kanada
- USA
- Chile
- Mexiko
- Brasilien
- Südafrika

# INHALT

Anwendungsübersicht	24	ANWENDUNGS- ÜBERSICHT
Formenübersicht Diamant- und CBN-Werkzeuge	26	FORMENÜBERSICHT
Diamant- und CBN-Werkzeuge für die Branchen: Werkzeugindustrie, Maschinenbau, Allgemeine Anwendungen, Automotive, Luft- & Raumfahrt	36	WERKZEUGE NACH BRANCHEN
Diamantwerkzeuge für die optische Industrie	64	OPTISCHE INDUSTRIE
Diamant- und CBN-Werkzeuge für die holz- und kunststoffverarbeitende Industrie	78	HOLZ- UND KUNST- STOFFVERARBEITENDE INDUSTRIE
Zubehör	82	ZUBEHÖR
Allgemeine Informationen	91	ALLGEMEINE INFORMATIONEN

# ANWENDUNGSÜBERSICHT

Anwendung	Werkzeugform mit [Seitenzahl]
Abrichten von keramischgebundenen Korund- oder Siliciumkarbidscheiben	APMK [83], APN [85] oder APS [86], APN/Z [86] oder APS/Z [88]
Abrichten von Polierwerkzeugen	RF(S) [71]
Asphärenbearbeitung	KW [70], 1L1 [42], 4A9 [54], 1F1W [64]
Asphären- und Freiformbearbeitung	12C9 [46], 1F1 [64]
Aufschärfen	Schärfstein [82]
Aussen- und Innenrundscheifen	14U1 [51], 14V1 [52], 1FF1 [41]
Aussen- und Innen- Unrundscheifen	1B1 [38], 14A1 [48], 14B1 [48], 1V1 [42], 1V8 [42], 3A1 [52], 3V1 [53], 3B1 [53]
Aussenrundscheifen	1C1 [39], 1L1 [42]
Ausspitzung	12V9 [47], 14V1 [52], 1V1 [42], 3V1 [53], 4A9 [54], 12V9/30° [47], 12V9C [48]
Bohren von Glas	HB1 [69], HB2 [70]
C-Kantenbearbeitung	1FF6Y [41]
Diamant Riffelfeile	RF [71]
Eckfase schleifen	11A2 [43], 11V2 [43], 11V9 [44], 11V9C [44], 6A2 [58], 6A2G [78], 6A9 [58]
Einstechscheifen	1A1-CL-E [37]
Entgraten	1A1W-PS(S) [61], 1A1W-PSU(S) [61], 1A1W-R(S) [62], 1A1W-S(S) [62], 1A1W-ZR(S) [62], RF [71]
Entgraten von Federn	1FF1W [41]
Facette und Rand	KW [70]
Facettieren von Linsen	A [65], B [65], FK [69], FKE [69], 14A1 [48], 1A1 [36]
Flachscheifen	1A1 [36], 1L1 [42], 3A1 [52]
Flankenscheifen	F240SG [80], F240SG(1) [81], F240SG(2) [81], F240SG/A [81]
Freiflächenscheifen	12V2 [46], 12V5 [47], 14K1 [50], 14K9 [51], 4A2 [53]
Freiwinkelscheifen	12A2/45° [45], 12A2/60° [45], 12C9 [46], 6V5 [58], 9A3 [59]
Innenrundscheifen	1A1W-1 [60], 1A1W-1(S) [60], 1A1W-2 [60], 1A1W-2(S) [61], 1A1W-PS(S) [61], 1A1W-PSU(S) [61], 1A1W-R(S) [62], 1A1W-S(S) [62], 1A1W-ZR(S) [62], 1A8 [38], 1A8W-1 [38], 1F8 [40]
Keilwinkelscheifen	11A2 [43], 11V9 [44], 11V9C [44], 6A2 [58], 6A2G [78], 6A9 [58]
Komplettbearbeitung von Flächen	KW [70]
Mantel- und Radialschliff	11V5 [44]
Mantel-Stirnfleißschleifen	11A2 [43], 11V2 [43], 11V9C [44], 12V9 [47], 12V9/30° [47], 12V9C [48], 6A2 [58], 6A2G [78], 6A9 [58]

Anwendung	Werkzeugform mit [Seitenzahl]
Nutenscheifen	12V9 [47], 12V9/30° [47], 12V9C [48], 14A1 [48], 14F1 [50], 14L1 [51], 14V1 [52], 1A1 [36], 1C1 [39], 1DD1 [39], 1DU1 [39], 1F1 [64], 1F8 [40], 1FF1 [41], 1L1 [42], 1V1 [42], 1V8 [42], 3A1 [52], 3V1 [53], 4A9 [54]
Planbearbeitung	C [65], CPP [59]
Planscheifen	11A2 [43], 11V9 [44], 11V9C [44], 12A2/20° [45], 12A2/45° [45], 12A2/60° [45], 4A2 [53], 6A2 [58], 6A2G [78], 6A9 [58], 9A3 [59]
Prismenbearbeitung	PF/R [71], TF [76], TF/S [77]
Profilabrichten	FORO / Formrolle [59]
Profilscheifen	12V9 [47], 12V9C [48], 14E1 [49], 14E9 [49], 14EE1 [49], 14F1 [50], 14FF1 [50], 14K1 [50], 14K9 [51], 14V1 [52], 1A1W-PS(S) [61], 1A1W-PSU(S) [61], 1A1W-R(S) [62], 1A1W-R(S) [62], 1A1W-ZR(S) [62], 1A8W-1 [38], 1E1 [40], 1EE1 [40], 1F1 [64], 1F8 [40], 4B4 [54], 4B9 [55], 4F5 [56], 4F9 [56], 4K9 [57]
Radiale Eckfase	12V9 [47], 12V9/30° [47], 12V9C [48], 14V1 [52], 1V1 [42], 3V1 [53]
Radialschliff	12C9 [46], 12V5 [47], 6V5 [58]
Radienscheifen	PF [70], SP [76], SR [76], RF [71]
Radiusnuten	1FF1W [41]
Randbearbeitung	14L1 [51], KW [70]
Rückenabsetzung	14A1 [48], 14V1 [52], 1A1 [36], 1V1 [42], 1V8 [42], 3A1 [52], 3V1 [53]
Rückenscheifen	F190SG [80], F190SG/A [80]
Rundscheifen	12A2/20° [45], 12A2/45° [45], 12A2/60° [45], 4A2 [53]
Schälscheifen	14A1 [48], 1A1 [36], 3A1 [52], 3A1-SP [52]
Schlitzen	1A1R [37]
Seitenspannfläche (Weldon, Whistle Notch)	1DD1 [39], 1DU1 [39]
Spanfläche (Brustschliff)	F100SG [78], F105SG [79], F145SG [79], F160SG [79]
Spanfläche schleifen	11V2W [43], 14F1 [50], 4A2 [53], 4A5 [54], 4BT9 [55], 4E9P [55], 4ET9 [56], 4V5 [57], 4Y9 [57], 12V5 [47], 12V4 [46], 12V2 [46], 14K9 [51]
Spitzenlos Durchgangsscheifen	1A1-CL-D [36]
Stirn-Mantelfreifläche schleifen	4A9 [54]
Trennen	1A1R [37], 1A1R(S) [37]
Umfangsscheifen	11A2 [43]
Wälzfräser	4A5 [54]
Zentrieren	14L1 [51], D [66], E [66], F [66], EZ3 [67], EZ3/A [67], EZ4 [67], EZ4/A [68], EZ5 [68], EZ5/A [68]

# FORMENÜBERSICHT

FORM	SEITE	ABBILDUNG
<p><b>FORMENÜBERSICHT</b>                      Diamant- und CBN-Werkzeuge für die Branchen:                      Werkzeugindustrie, Maschinenbau, Allgemeine                      Anwendungen, Automotive, Luft- &amp; Raumfahrt</p>		
1A1	36	
1A1-CL-D	36	
1A1-CL-E	37	
1A1R	37	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
1A1R(S)	37	
1A8	38	
1A8W-1	38	
1B1	38	
1C1	39	
1DD1	39	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
1DU1	39	
1E1	40	
1EE1	40	
1F8	40	
1FF1	41	
1FF1W	41	
1FF6Y	41	
1L1	42	
1V1	42	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
1V8	42	
11A2	43	
11V2	43	
11V2W	43	
11V5	44	
11V9	44	
11V9C	44	
12A2/20°	45	
12A2/45°	45	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
12A2/60°	45	
12C9	46	
12V2	46	
12V4	46	
12V5	47	
12V9	47	
12V9/30°	47	
12V9C	48	
14A1	48	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
14B1	48	
14E1	49	
14E9	49	
14EE1	49	
14F1	50	
14FF1	50	
14K1	50	
14K9	51	
14L1	51	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
14U1	51	
14V1	52	
3A1	52	
3A1-SP	52	
3B1	53	
3V1	53	
4A2	53	
4A5	54	
4A9	54	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
4B4	54	
4B9	55	
4BT9	55	
4E9P	55	
4ET9	56	
4F5	56	
4F9	56	
4K9	57	
4V5	57	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
4Y9	57	
6A2	58	
6A9	58	
6V5	58	
9A3	59	
CPP	59	
FORO	59	
1A1W-1	60	
1A1W-1(S)	60	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
1A1W-2	60	
1A1W-2(S)	61	
1A1W-PS(S)	61	
1A1W-PSU(S)	61	
1A1W-R(S)	62	
1A1W-S(S)	62	
1A1W-ZR(S)	62	
<p><b>FORMENÜBERSICHT</b> Diamantwerkzeuge für die optische Industrie</p>		

FORM	SEITE	ABBILDUNG
1F1	64	
1F1W	64	
A	65	
B	65	
C	65	
D	66	
E	66	

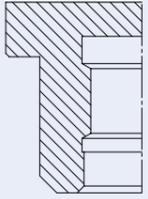
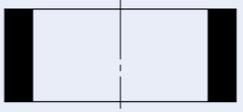
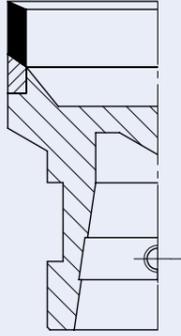
FORM	SEITE	ABBILDUNG
F	66	
EZ3	67	
EZ3/A	67	
EZ4	67	
EZ4/A	68	
EZ5	68	
EZ5/A	68	
FK	69	

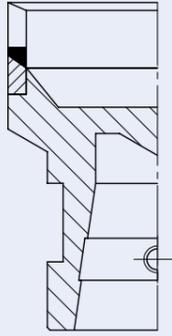
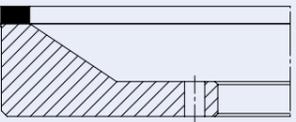
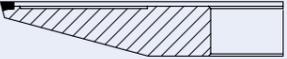
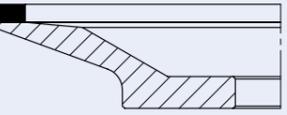
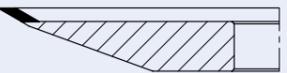
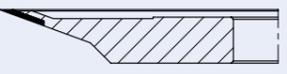
FORM	SEITE	ABBILDUNG
<b>FKE</b>	69	
<b>HB1</b>	69	
<b>HB2</b>	70	
<b>KW</b>	70	
<b>PF</b>	70	
<b>PF/R</b>	71	

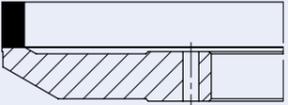
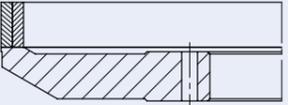
FORM	SEITE	ABBILDUNG
<b>RF</b>	71	
<b>RF(S)</b>	71	
<b>AUFNAHME für HD-12 SR</b>	72	
<b>AUFNAHME für HD-25 SR</b>	72	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
<b>AUFNAHME für Z12 nach DIN</b>	72	
<b>AUFNAHME für Z25 nach DIN</b>	73	
<b>AUFNAHME für Z40 nach DIN</b>	73	
<b>AUFNAHME für Z6</b>	73	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
<b>AUFNAHME für SPM100</b>	74	
<b>AUFNAHME für RF1-B</b>	74	
<b>AUFNAHME für RF1-C</b>	74	
<b>AUFNAHME für AM+PZ</b>	75	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
<b>AUFNAHME</b> für BM+PZ	75	
<b>SP</b>	76	
<b>SR</b>	76	
<b>TF</b>	76	

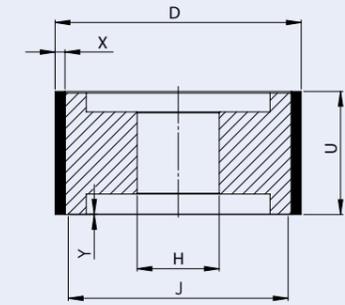
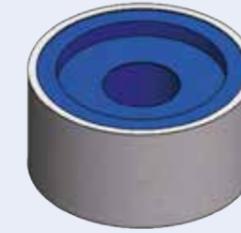
FORM	SEITE	ABBILDUNG
<b>TF/S</b> mit Spülschlitz	77	
<b>FORMENÜBERSICHT</b> Diamant- und CBN Werkzeuge für die holz- und kunststoffverarbeitende Industrie		
<b>6A2G</b>	78	
<b>F100SG</b>	78	
<b>F105SG</b>	79	
<b>F145SG</b>	79	
<b>F160SG</b>	79	

FORM	SEITE	ABBILDUNG
<b>F190SG</b>	80	
<b>F190SG/A</b>	80	
<b>F240SG</b>	80	
<b>F240SG(1)</b>	81	
<b>F240SG(2)</b>	81	
<b>F240SG/A</b>	81	
<b>FORMENÜBERSICHT</b> Zubehör		
<b>SCHÄRFSTEINE</b>	82	
<b>ABRICHTER</b>	83	

# DIAMANT- UND CBN-WERKZEUGE

Diamant- und CBN-Werkzeuge für die Branchen:  
Werkzeugindustrie, Maschinenbau, Allgemeine  
Anwendungen, Automotive, Luft- & Raumfahrt

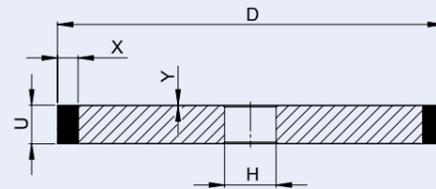
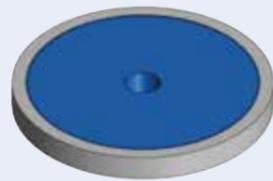
## 1A1-CL-E



SPEZIFIKATION	ABMESSUNGEN: D 150-450mm; X 5-12mm									
	BINDUNGEN: MDT (Kunststoff)									
	ANWENDUNGEN: Einstechschleifen									
BESTELLBEISPIEL	FORM	D	U	X	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	1A1-CL-E	400	100	6	304,8	0	0,2	MDT	D15	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

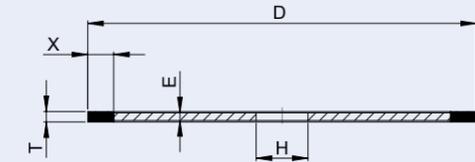
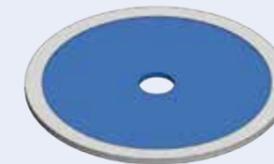
## 1A1



SPEZIFIKATION	ABMESSUNGEN: D 10-600mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 4-100mm; X 2-30mm									
	BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)									
	ANWENDUNGEN: Aussen-Innen-Unrundschleifen, Schälschleifen, Flachsleifen, Nutschleifen, Rückenabsetzung									
BESTELLBEISPIEL	FORM	D	U	X	H	Y	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION	
	1A1	300	20	3	127	0,2	MDT	D126	C75	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

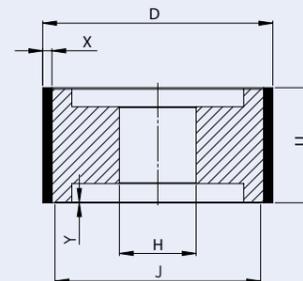
## 1A1R



SPEZIFIKATION	ABMESSUNGEN: D 50-350mm; X 5-10mm; T 0,8-2,5mm									
	BINDUNGEN: MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)									
	ANWENDUNGEN: Trennen									
BESTELLBEISPIEL	FORM	D	X	T	H	E	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION	
	1A1R	150	7	1	20	0,8	MDT	D126	C100	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

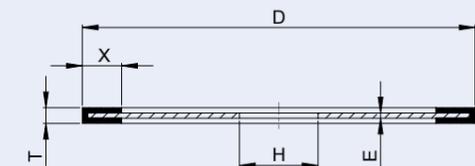
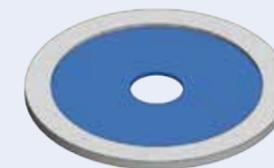
## 1A1-CL-D



SPEZIFIKATION	ABMESSUNGEN: D 100 - 600mm; X 6-25mm									
	BINDUNGEN: MDT (Kunststoff)									
	ANWENDUNGEN: Spitzenlos Durchgangsschleifen									
BESTELLBEISPIEL	FORM	D	U	X	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	1A1-CL-D	450	305	25	228,6	0	0,2	MDT	D91	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

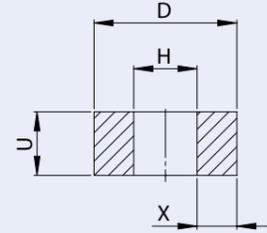
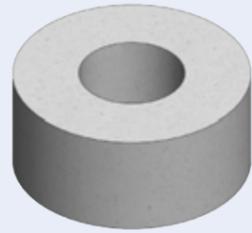
## 1A1R(S)



SPEZIFIKATION	ABMESSUNGEN: D 125-400mm; X 5-10mm									
	BINDUNGEN: MDS (Galvanisch)									
	ANWENDUNGEN: Trennen, Schlitzten									
BESTELLBEISPIEL	FORM	D	X	T	H	E	BINDUNG	KÖRNUMG		
	1A1R(S)	150	2	0,8	20	0,7	MDS	D126		

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

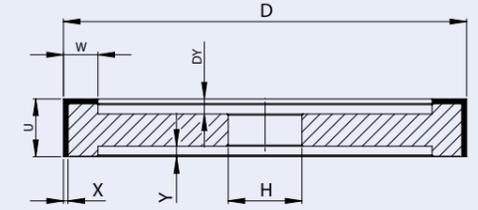
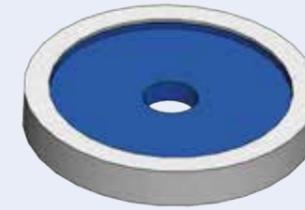
# 1A8



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 10-80mm; U 3-90mm; X 1-35mm							
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)							
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Nutenschleifen, Innenrundscheifen							
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1A8	40	20	10	20	MDT	D46	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

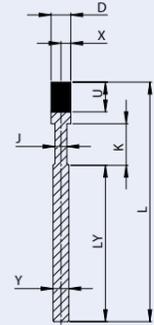
# 1C1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-300mm; W 10-20mm; U 10-25mm; X 2-10mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussenrundscheifen, Nutenschleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>H</b>	<b>Y</b>	<b>DY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1C1	175	25	15	2	32	4,5	6,5	MDT	D181	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

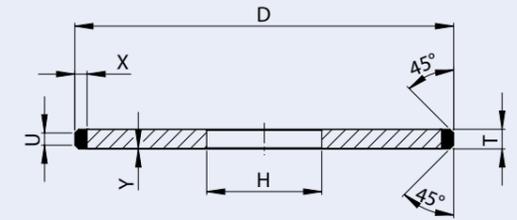
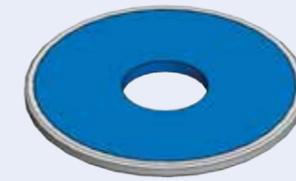
# 1A8W-1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 2-55mm; X 0,25-13mm; U 2-15mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen, Innenrundscheifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>U</b>	<b>Y</b>	<b>L</b>	<b>LY</b>	<b>J</b>	<b>K</b>	<b>D</b>	<b>X</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1A8W-1	6	6	60	40	5	10	50	5	MDT	D151	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

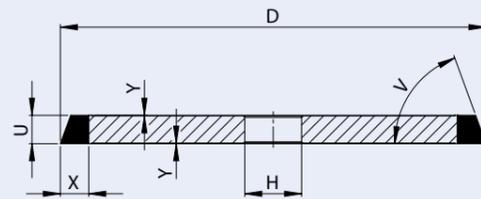
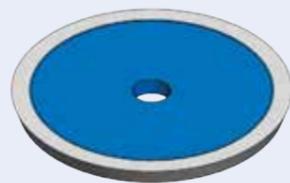
# 1DD1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 100-250mm; U 4-25mm; X 2-20mm; T 6-25mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Seitenspanfläche (Weldon, Whistle Notch), Nutenschleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	1DD1	250	8	5	13	76	0	MDT	D126	C100	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

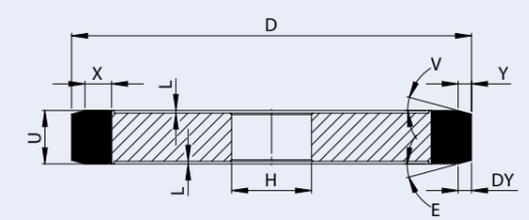
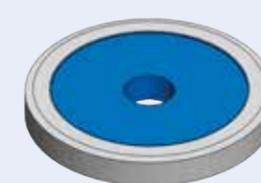
# 1B1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 40-500mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 4-100mm; X 2-30mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen-Innen-Unrundscheifen, Nutenschleifen, Rückenabsetzungen, Ausspitzung, Radiale Eckfase, Profil schleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>H</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	1B1	150	12	10	80	20	0,2	MDX	D54	C35	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

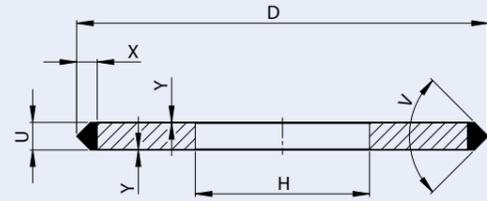
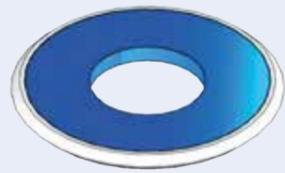
# 1DU1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 100-300mm; U 8-45mm; X 5-20mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Nutenschleifen, Seitenspanflächen (Weldon, Whistle Notch)												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>E</b>	<b>Y</b>	<b>DY</b>	<b>L</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1DU1	100	20	2	45	45	0,5	0,5	0,2	30	MDT	D54	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

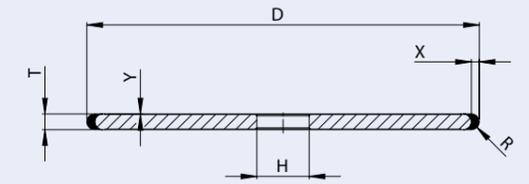
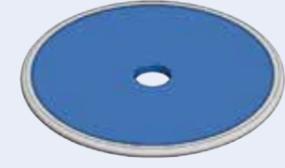
# 1E1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-300mm; U 5-30mm; X 4-20mm									
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik), MDS (Galvanisch)									
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen									
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>H</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1E1	300	20	15	90	127	0,2	MDT	D126	C85

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

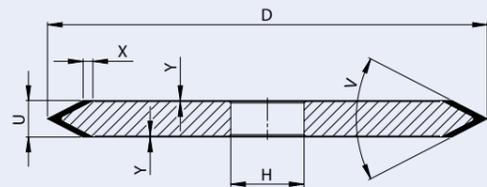
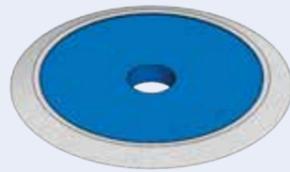
# 1FF1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 25-300mm; X 2-10mm; T 6-35mm									
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)									
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Nutenschleifen, Aussen- und Innenrundsleifen, Profilschleifen									
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>X</b>	<b>R</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1FF1	125	4	R4	8	20	0,2	MDT	D126	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

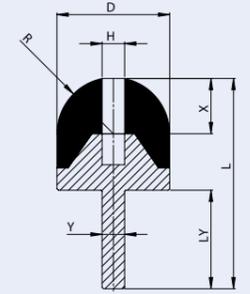
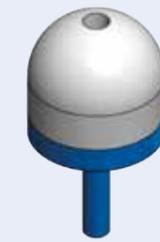
# 1EE1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 25-450mm; U 2-40mm; X 1-15mm									
	<b>BINDUNGEN:</b> MTD (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)									
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen									
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>Y</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1EE1	75	6	4	90	0,2	20	MDT	B76	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

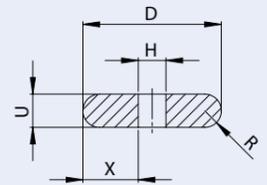
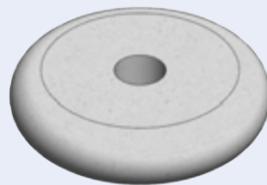
# 1FF1W



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 5-40; X 5-35; R 5-20										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDX/MDXe (Metall)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Entgraten von Federn, Radiusnuten										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>X</b>	<b>H</b>	<b>Y</b>	<b>L</b>	<b>LY</b>	<b>R</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1FF1W	40	20	8	8	75	35	20	MDX	B427	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

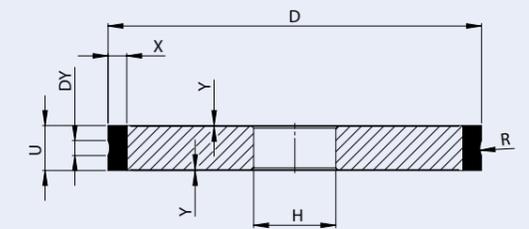
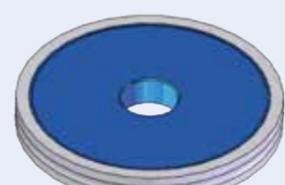
# 1F8



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 25-60mm; U 2-10mm; X 10-20mm									
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)									
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Nutenschleifen, Innenrundsleifen, Profilschleifen									
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>R</b>	<b>X</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	1F8	40	3,2	1,6	17	6	MDT	B126	C100	

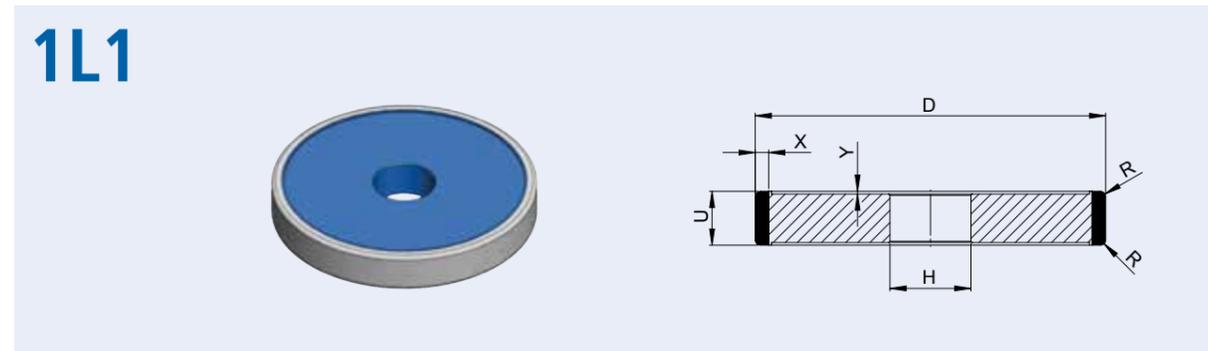
Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# 1FF6Y



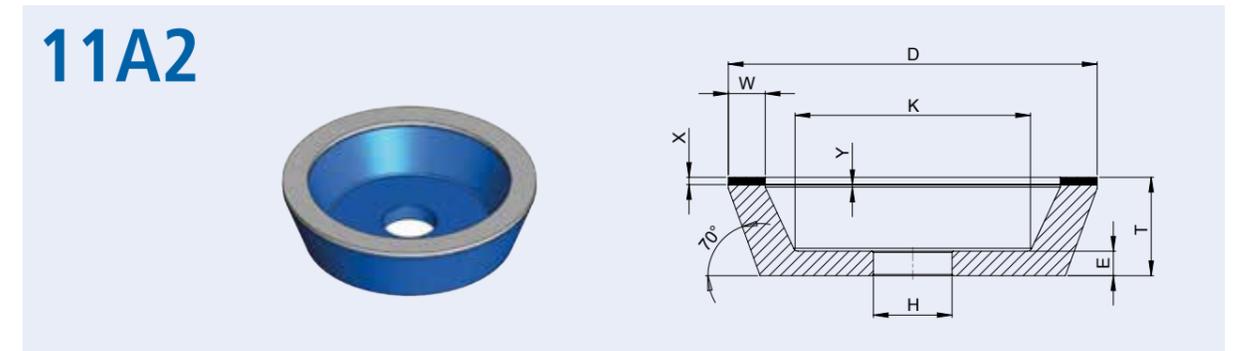
<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-200mm; U 5-20mm; X 5-10mm; R 2,5-14mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDS (Galvanisch), MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> C-Kantenbearbeitung										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>H</b>	<b>Y</b>	<b>R</b>	<b>DY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1FF6Y	100	12	5	22	0,2	5	4	MDX	D91	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage



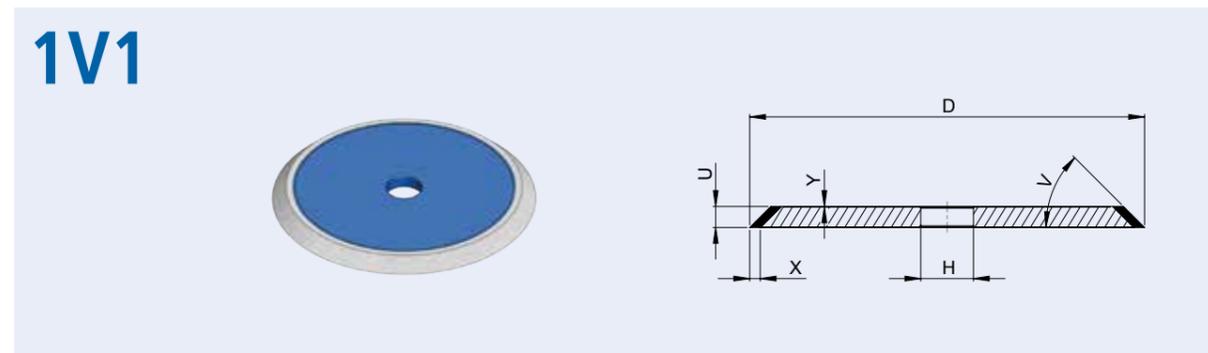
<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-400mm; U 5-40mm; X 3-6mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Flachsleifen, Nutenschleifen, Asphärenbearbeitung, Aussenrundsleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	R	H	Y	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION	
	1L1	100	8	5	2	20	0,2	MDT	D64	C100	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage



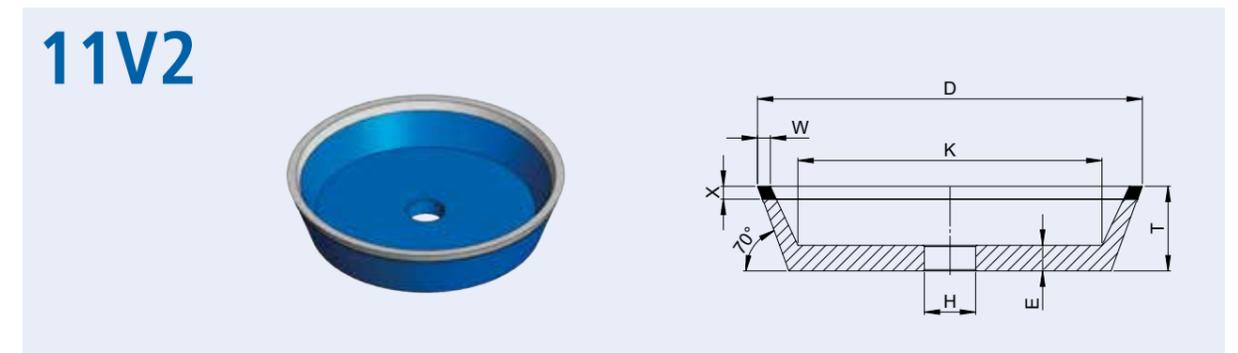
<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-400mm; W 5-30mm; X 2-15mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Mantel-Stirnfleißschleifen, Eckfase schleifen, Planschleifen, Keilwinkelschleifen, Umfangschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	X	T	H	E	K	Y	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	11A2	125	12,5	4	27	20	10	89	1	MDT	D64	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 40-500mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 4-35mm; X 2-20mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen- und Innen- Unrundsleifen, Nutenschleifen, Rückenabsetzung, Ausspitzung, Radiale Eckfase, Profilschleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	H	Y	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION	
	1V1	125	6	4	70°	20	0,2	MDT	D126	C75	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 15-250mm; W 1,5-18mm; X 2-10mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Mantel-Stirnfleißschleifen, Eckfasen schleifen, Spanfläche schleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	X	T	K	H	E	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	11V2	75	4	3	33	44,62	20	10	MDT	D126	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-75mm; U 3-10mm; X 5-15mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen- und Innen- Unrundsleifen, Nutenschleifen, Rückenabsetzung										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	H	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION		
	1V8	50	6	15	85	20	MDT	B126	C100		

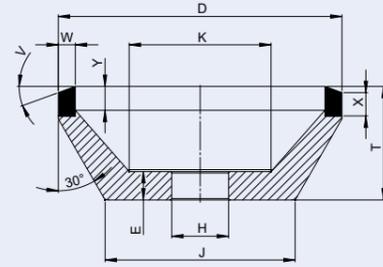
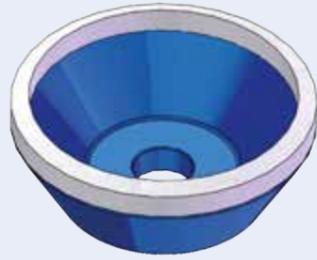
Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 20-40mm ; W 2-5mm ; X 3-6 mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche schleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	X	T	E	K	Y	L	LY	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	11V2W	30	5	4	15	7	10,76	6	45	0,2	MDT	D91	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

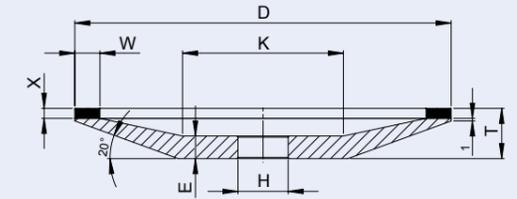
# 11V5



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-300mm; W 3-12 mm; X 3-8													
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)													
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Freiwinkel, Mantel- und Radialschliff													
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	11V5	100	6	8	20	40	20	10	50	66,98	8,4	MDT	D46	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

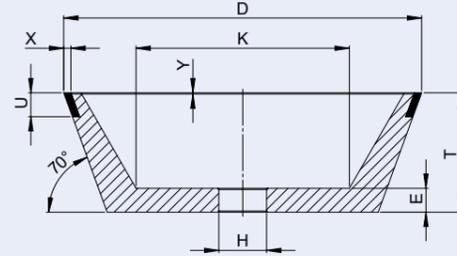
# 12A2/20°



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-300mm; W 2-20mm; X 2-10mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Freiwinkelschleifen, Rundschleifen, Planschleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>		
	12A2/20°	200	6	2	22	32	11	99	MDT	D64	C75		

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

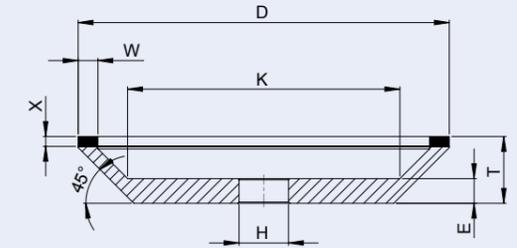
# 11V9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 20-200mm; U 6-20mm; X 1,5-10mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Mantel-Stirnfleißschleifen, Eckfase schleifen, Planschleifen, Keilwinkelschleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	11V9	125	10	3	40	20	10	76	1	MDT	D64	C75	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

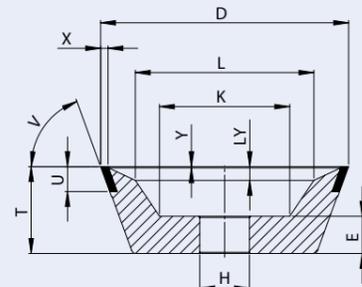
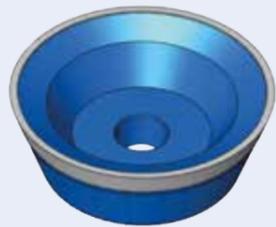
# 12A2/45°



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-400mm; W 5-30mm; X 2-15mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Freiwinkelschleifen, Rundschleifen, Planschleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>		
	12A2/45°	125	10	2	25	20	10	79	MDT	D126	C75		

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

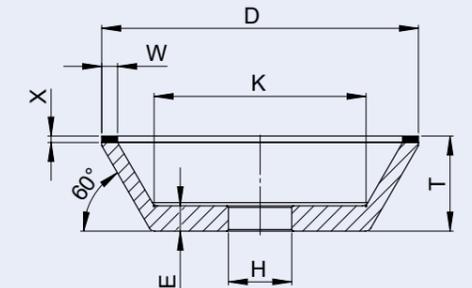
# 11V9C



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-150mm; U 10mm; X 2-5mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Mantel-Stirnfleißschleifen, Eckfase schleifen, Planschleifen, Keilwinkelschleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>H</b>	<b>T</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>V</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	11V9C	100	10	3	20	35	15	52	75°	MDT	D46	C100	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# 12A2/60°

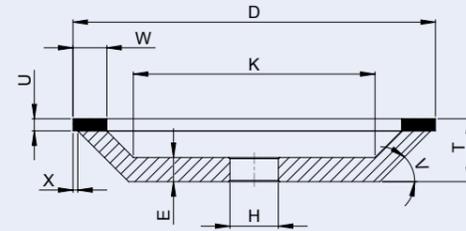
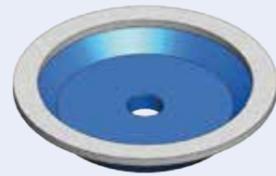


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-300mm; W 5-20mm; X 2-15mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff); MDX/MDXe (Metall); MDR (Keramik)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Freiwinkelschleifen, Rundschleifen, Planschleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>		
	12A2/60°	100	5	2	30	20	8	66,91	MDT	D20	C50		

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

WERKZEUGE NACH BRANCHEN

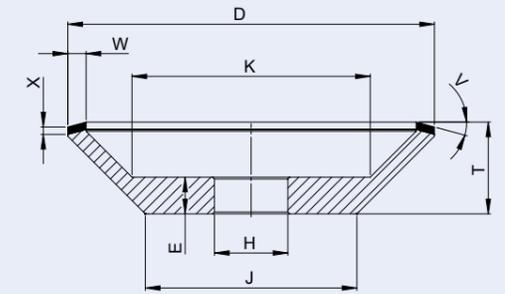
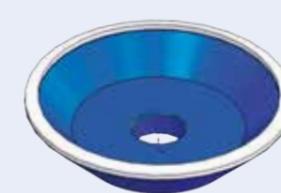
# 12C9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 40-250mm; W 4-20mm; U 3-22mm; X 2-5mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Asphären und Freiformbearbeitung, Freiwinkelschleifen, Radialschliff												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	U	X	V	H	K	T	E	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	12C9	125	10	4	2	45°	20	81	26	10	MDT	D91	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

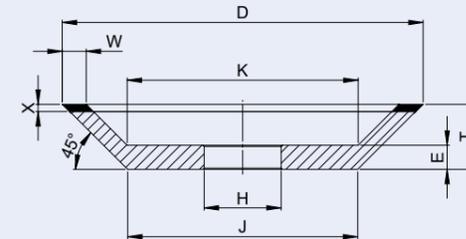
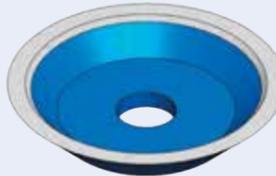
# 12V5



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 100-300mm; W 5-20mm; X 3-10mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanflächenschleifen, Freiflächenschleifen, Radialschliff												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	X	V	T	H	E	K	J	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	12V5	100	5	2	15	25	20	10	65	57,68	MDT	D91	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

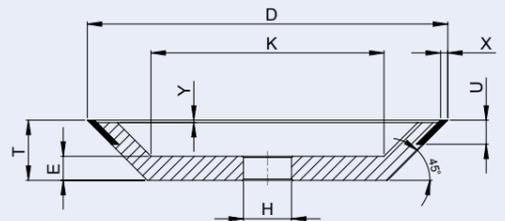
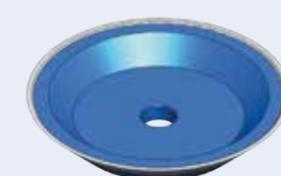
# 12V2



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-250mm; W 3-25mm; X 2-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanflächenschleifen, Freiflächenschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	X	T	H	K	E	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION	
	12V2	100	7	2	26	20	52	10	MDT	D46	C75	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

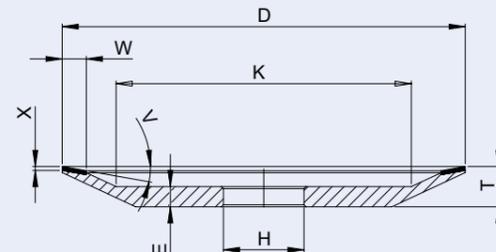
# 12V9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 25-400mm; U 6-15mm; X 2-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Ausspitzung, Mantel-Stirnfleißschleifen, Nutenschleifen, Radiale Eckfase, Profilschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	T	H	E	K	Y	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	12V9	100	10	2	20	20	10	62	1	MDT	D64	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

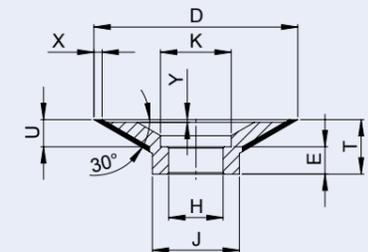
# 12V4



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-350mm; W 5-10mm; X 1-3mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanflächenschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	X	V	T	H	E	K	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	12V4	100	6	1	10	10	20	5	73,24	MDT	D54	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# 12V9/30°

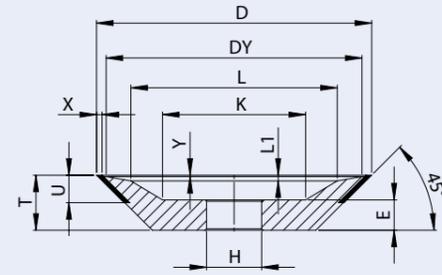
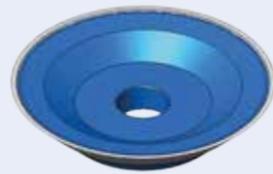


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-250mm; U 6-10mm; X 2-3mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Ausspitzung, Mantel-Stirnfleißschleifen, Nutenschleifen, Radiale Eckfase, Profilschleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	E	K	Y	T	H	J	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	12V9/30°	100	10	3	10	44	1	20	20	40	MDT	D107	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

WERKZEUGE NACH BRANCHEN

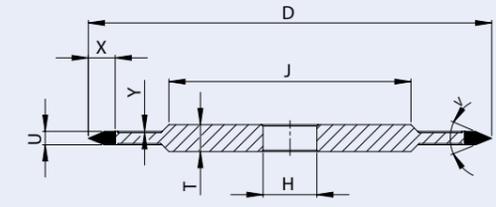
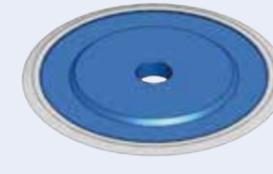
# 12V9C



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-150mm; U 10-15mm; X 2-3mm														
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall),														
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Ausspitzung, Mantel-Stirnfleißschleifen, Nutenschleifen, Radiale Eckfase, Profilschleifen														
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	H	Y	DY	T	E	K	L	LY	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	12V9C	100	10	3	20	0,5	93	20	11	48	71	2	MDT	D46	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

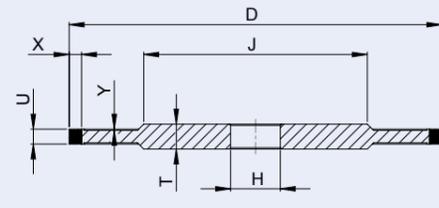
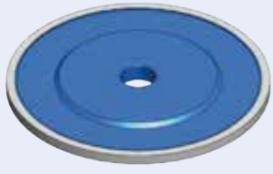
# 14E1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-400mm; U 3-26mm; X 3-20mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	
	14E1	100	5	5	80	8	20	58	0,2	MDT	D54	C150	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

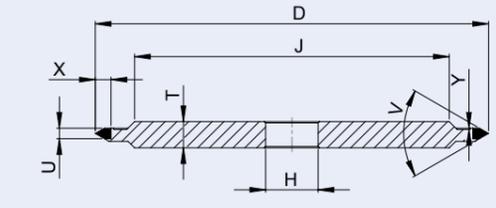
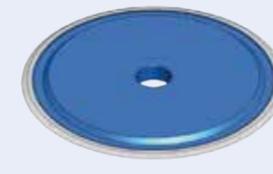
# 14A1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-600mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 1-35mm; X 2-20mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen- und Innen-Unrundschleifen, Schälenschleifen, Flachsleifen, Nutenschleifen, Rückenabsetzung												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION		
	14A1	300	10	4	15	127	250	0,2	MDT	D126	C75		

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

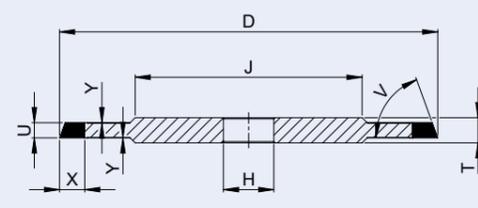
# 14E9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 35-350mm; U 0,8-5mm; X 5-10mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	
	14E9	75	3	6	60°	7	20	45	0,2	MDX	D91	C125	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

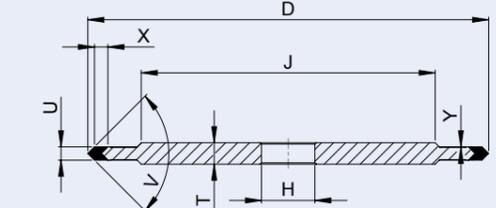
# 14B1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 40-500mm (MDX bis max. D400mm); U2-20mm; X 5-15 mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen- und Innen-Unrundschleifen, Nuten schleifen, Rückenabsetzung, Ausspitzung, Radiale Eckfase, Profil schleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	
	14B1	400	8	12	60	25	203	340	0,2	MDT	D54	C75	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

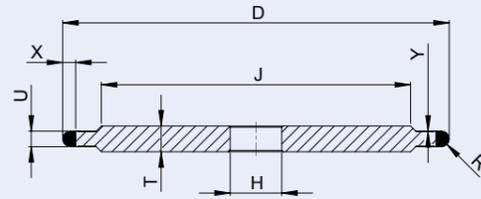
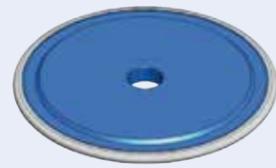
# 14EE1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-350mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 2-40mm; X 1-15mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	
	14EE1	150	3	2	60°	6	30	120	0,2	MDX	D126	C150	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

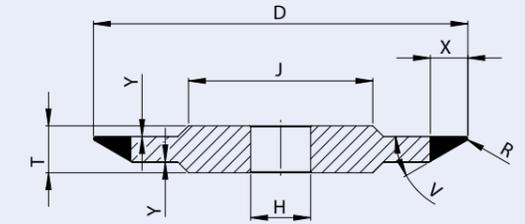
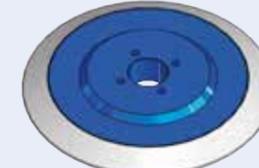
# 14F1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 20-500mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 1-30mm; X 2-20mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Nutenschleifen, Profilschleifen, Spanfläche schleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	R	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	14F1	100	2	3	R1	6	20	70	0,2	MDT	D91	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

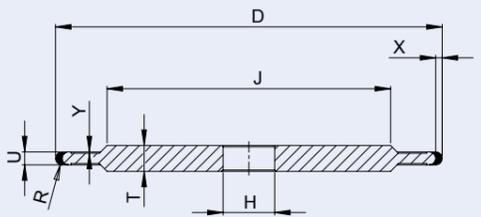
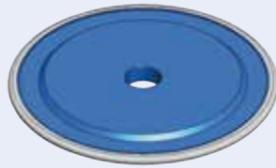
# 14K9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 100-300mm; X 10-20mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen, Freifächenschleifen, Spanflächenschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	X	V	T	H	J	Y	R	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	14K9	200	20	30	25	32	98,04	0,2	1,2	MDR	D181	C150

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

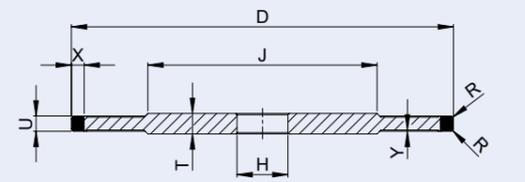
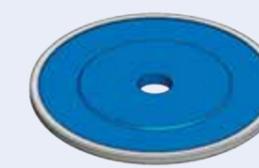
# 14FF1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 25-300mm; U 2-15mm; T 6-35mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Nutenschleifen, Profilschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	R	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	14FF1	200	12,2	5	6,1	16	127	145	0,2	MDX	D126	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

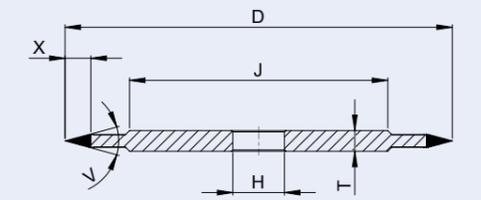
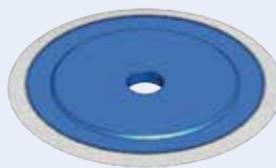
# 14L1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-600mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 2-25mm; X 3-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Nutenschleifen, Randbearbeitung, Zentrieren											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	R	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	14L1	125	5	2	0,5	8	20	100	0,2	MDT	D64	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

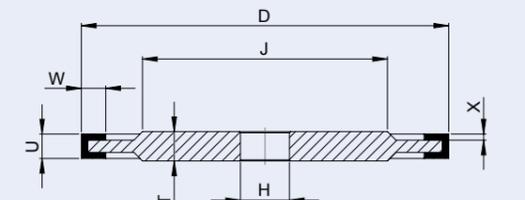
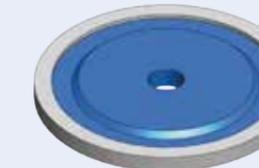
# 14K1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 35-300mm; X 3-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen, Freifächenschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	X	V	T	H	J	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION		
	14K1	150	4	30°	8	22	120	MDT	D64	C100		

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

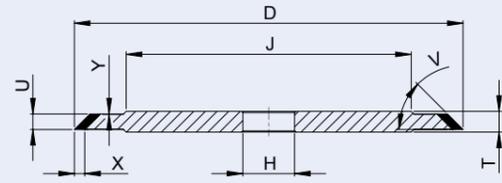
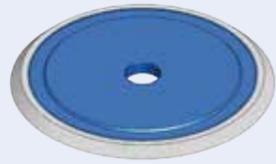
# 14U1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-500mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); W 2-10mm; U 4-20mm; X 1-6mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen- und Innenrundscheifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	U	X	T	H	J	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	
	14U1	125	6	8	2	10	20	80	MDT	D91	C75	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

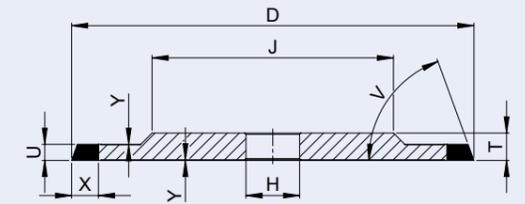
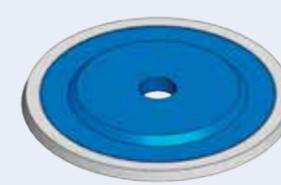
# 14V1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 40-500mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 2-20mm; X 2-15mm																								
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)																								
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen-Innen-Unrund schleifen, Nuten schleifen, Rückenabsetzung, Ausspitzung, Radiale Eckfase, Profil schleifen																								
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>FORM</th> <th>D</th> <th>U</th> <th>X</th> <th>V</th> <th>T</th> <th>H</th> <th>J</th> <th>Y</th> <th>BINDUNG</th> <th>KÖRNUNG</th> <th>KONZENTRATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>14V1</td> <td>175</td> <td>6</td> <td>3</td> <td>60°</td> <td>10</td> <td>32</td> <td>140</td> <td>0,2</td> <td>MDT</td> <td>B126</td> <td>C100</td> </tr> </tbody> </table>	FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	14V1	175	6	3	60°	10	32	140	0,2	MDT	B126	C100
FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION														
14V1	175	6	3	60°	10	32	140	0,2	MDT	B126	C100														

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

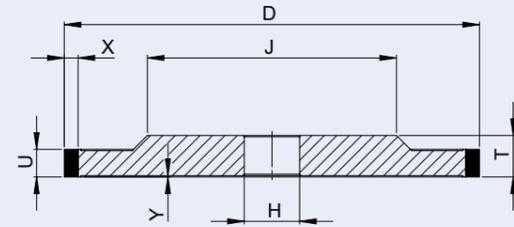
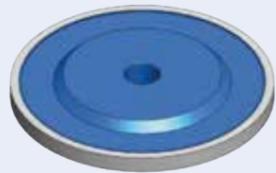
# 3B1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 40-500mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 4-100mm; X 2-30mm																								
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)																								
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen- und Innen-Unrundschleifen, Nutenschleifen, Rückenabsetzungen, Ausspitzung, Radiale Eckfase, Profil schleifen																								
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>FORM</th> <th>D</th> <th>U</th> <th>X</th> <th>V</th> <th>T</th> <th>H</th> <th>J</th> <th>Y</th> <th>BINDUNG</th> <th>KÖRNUNG</th> <th>KONZENTRATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3B1</td> <td>100</td> <td>4</td> <td>12,5</td> <td>72</td> <td>7</td> <td>32</td> <td>60</td> <td>0,1</td> <td>MDX</td> <td>D54</td> <td>C100</td> </tr> </tbody> </table>	FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	3B1	100	4	12,5	72	7	32	60	0,1	MDX	D54	C100
FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION														
3B1	100	4	12,5	72	7	32	60	0,1	MDX	D54	C100														

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

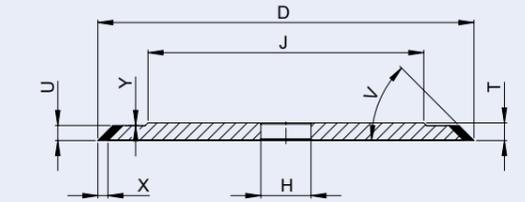
# 3A1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-600mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 1-35mm; X 2-20mm																						
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)																						
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen- und Innen- Unrund schleifen, Schäl schleifen, Flach schleifen, Nuten schleifen, Rückenabsetzung																						
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>FORM</th> <th>D</th> <th>U</th> <th>X</th> <th>T</th> <th>H</th> <th>J</th> <th>Y</th> <th>BINDUNG</th> <th>KÖRNUNG</th> <th>KONZENTRATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3A1</td> <td>300</td> <td>10</td> <td>3</td> <td>15</td> <td>127</td> <td>250</td> <td>0,2</td> <td>MDT</td> <td>D126</td> <td>C75</td> </tr> </tbody> </table>	FORM	D	U	X	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	3A1	300	10	3	15	127	250	0,2	MDT	D126	C75
FORM	D	U	X	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION													
3A1	300	10	3	15	127	250	0,2	MDT	D126	C75													

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

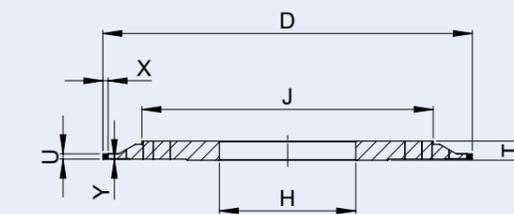
# 3V1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 40-500mm (MDX bis max. D400mm); U 4-35mm; X 2-20mm																								
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)																								
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Aussen- und Innen- Unrund schleifen, Nuten schleifen, Rückenabsetzung, Ausspitzung, Radiale Eckfase, Profilschleifen																								
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>FORM</th> <th>D</th> <th>U</th> <th>X</th> <th>V</th> <th>T</th> <th>H</th> <th>J</th> <th>Y</th> <th>BINDUNG</th> <th>KÖRNUNG</th> <th>KONZENTRATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3V1</td> <td>125</td> <td>6</td> <td>9</td> <td>45</td> <td>8</td> <td>31,75</td> <td>70,6</td> <td>0,2</td> <td>MDX</td> <td>D64</td> <td>C125</td> </tr> </tbody> </table>	FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	3V1	125	6	9	45	8	31,75	70,6	0,2	MDX	D64	C125
FORM	D	U	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION														
3V1	125	6	9	45	8	31,75	70,6	0,2	MDX	D64	C125														

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

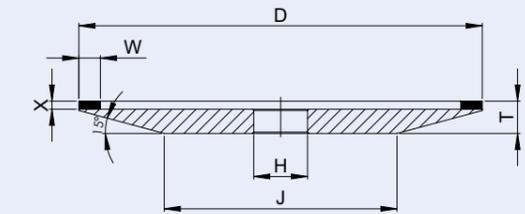
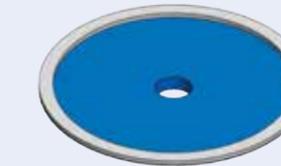
# 3A1-SP



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 200-400mm; U 4-5mm; X 5-6mm																						
	<b>BINDUNGEN:</b> MDX/MDXe (Metall)																						
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Schäl schleifen																						
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>FORM</th> <th>D</th> <th>U</th> <th>X</th> <th>T</th> <th>H</th> <th>J</th> <th>Y</th> <th>BINDUNG</th> <th>KÖRNUNG</th> <th>KONZENTRATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>3A1-SP</td> <td>350</td> <td>5</td> <td>5</td> <td>18</td> <td>127</td> <td>276</td> <td>0,4</td> <td>MDX</td> <td>D91</td> <td>C150</td> </tr> </tbody> </table>	FORM	D	U	X	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	3A1-SP	350	5	5	18	127	276	0,4	MDX	D91	C150
FORM	D	U	X	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION													
3A1-SP	350	5	5	18	127	276	0,4	MDX	D91	C150													

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

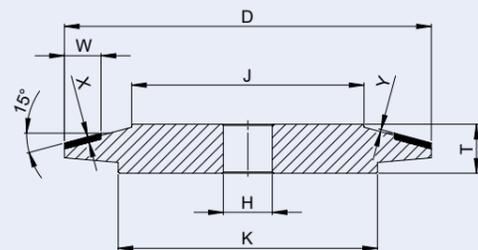
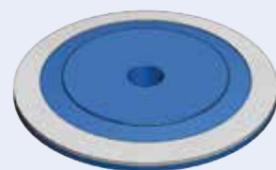
# 4A2



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 40-400mm; W 2-90mm; X 2-10mm																				
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)																				
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Rundschleifen, Planschleifen, Spanfläche, Freifläche																				
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<table border="1"> <thead> <tr> <th>FORM</th> <th>D</th> <th>W</th> <th>X</th> <th>T</th> <th>J</th> <th>H</th> <th>BINDUNG</th> <th>KÖRNUNG</th> <th>KONZENTRATION</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>4A2</td> <td>125</td> <td>5</td> <td>2</td> <td>9</td> <td>76,48</td> <td>20</td> <td>MDT</td> <td>D64</td> <td>C75</td> </tr> </tbody> </table>	FORM	D	W	X	T	J	H	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	4A2	125	5	2	9	76,48	20	MDT	D64	C75
FORM	D	W	X	T	J	H	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION												
4A2	125	5	2	9	76,48	20	MDT	D64	C75												

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

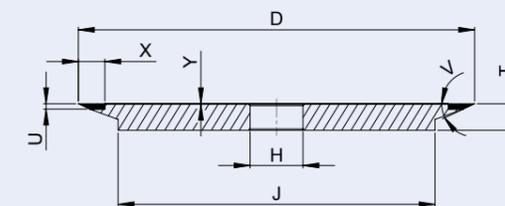
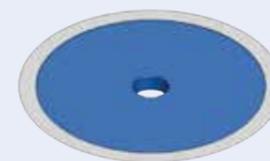
# 4A5



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-250mm; W 4-35mm; X 1-6mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Wälzfräser, Spanfläche schleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	4A5	200	15	1	27	50,8	160	100	0,5	MDT	B151	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

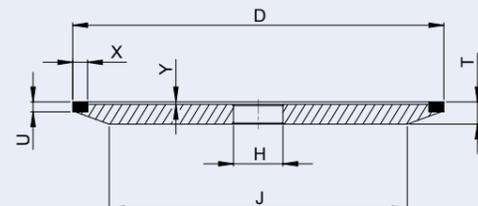
# 4B9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-200mm; U 1,5-5mm; X 3-15mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	4B9	150	1	6	20°	8	32	130	0,2	MDT	D64	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

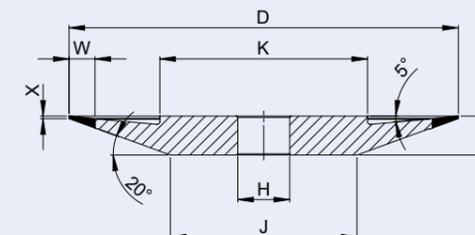
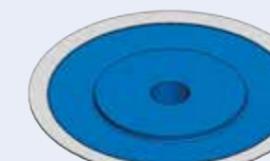
# 4A9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-500mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 1-16mm; X 2-16mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Nutenschleifen, Ausspitzung, Stirn-Mantelfreifläche schleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	4A9	125	2	6	8	20	88	0,2	MDT	D126	C100	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

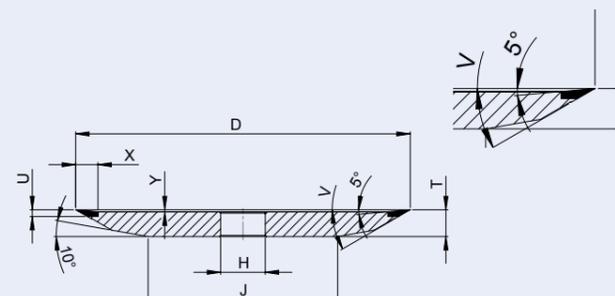
# 4BT9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-250mm; W 4-15mm; X 1-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche schleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	4BT9	100	10	1	10	32	49,2	50	MDT	B151	C100	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

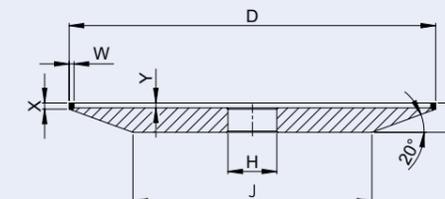
# 4B4



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-200mm; U 1,5-4mm; X 3-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	4B4	150	2	6	30°	10	22	85	0,7	MDT	D64	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

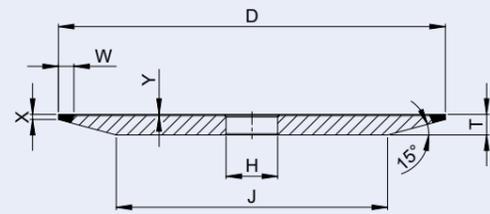
# 4E9P



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-350mm; W 2-5mm; X 2-5mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche schleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	4E9P	200	2	2,5	22	50,8	92	2	MDT	B151	C125	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

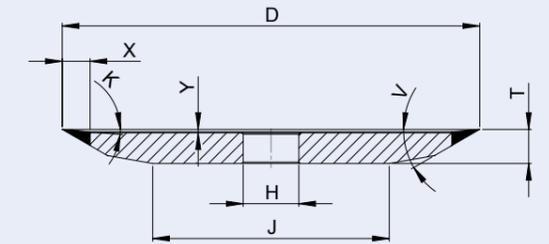
# 4ET9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-200mm; W 2-10mm; X 1-5mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche schleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	X	H	T	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	4ET9	125	5	2	20	8	79,6	1	MDT	D64	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

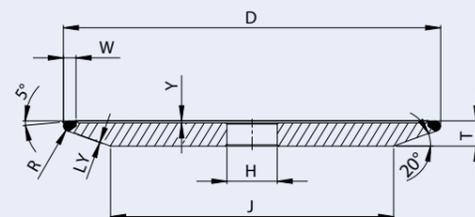
# 4K9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-350mm; X 2-20mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	X	V	H	K	J	Y	T	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	4K9	150	7	20°	22	0,5°	105	0,2	7	MDT	D64	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

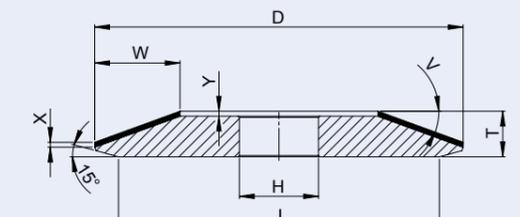
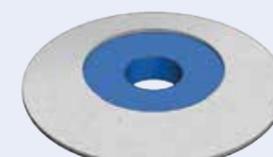
# 4F5



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-150mm; W 3-6mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen, Asphärenbearbeitung											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	R	T	H	J	Y	LY	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	4F5	150	5	2	10	20	110	0,8	0,8	MDT	D126	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

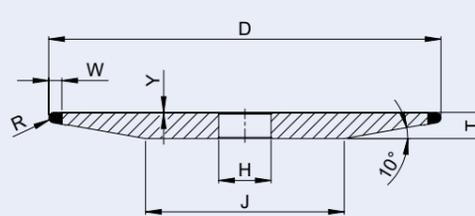
# 4V5



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 60-350mm; W 8-60mm; X 1,5-5mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche schleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	X	V	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	4V5	150	30	1,5	20	18	20	130	0,5	MDT	D64	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

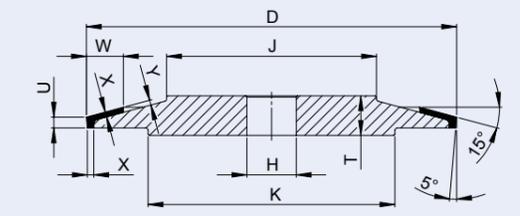
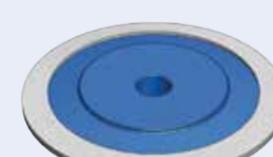
# 4F9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 35-400mm; W 2-15mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilschleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	R	T	H	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	4F9	100	6	R1	8	20	40	0,2	MDT	B151	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

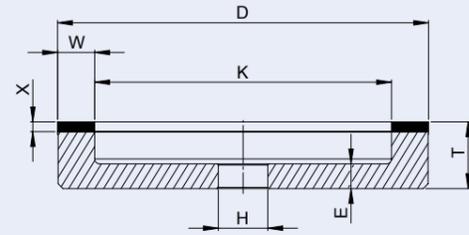
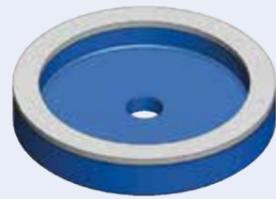
# 4Y9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-350mm; W 10-80mm; X 2-15mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)												
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche schleifen												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	U	X	T	H	K	J	Y	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	4Y9	250	15	2,8	1	27	50,8	214	180	0,5	MDT	B151	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

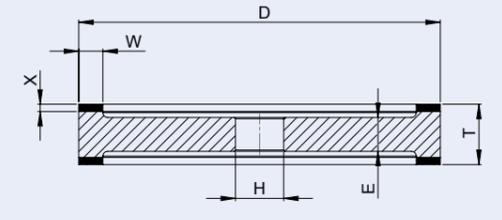
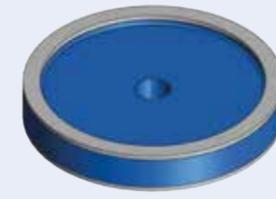
# 6A2



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 12-500mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); W 5-100mm; X 2-20mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Mantel-Stirnfleißschleifen, Eckfase schleifen, Planschleifen, Keilwinkelschleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	6A2	150	6	2	25	20	10	138	MDT	D126	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

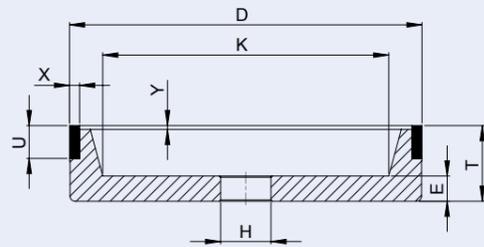
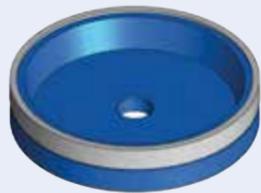
# 9A3



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-600mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); W 2-15mm; X 2-8mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Freiwinkelschleifen, Planschleifen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	9A3	175	6	3	35	20	14	MDT	D64	C75	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

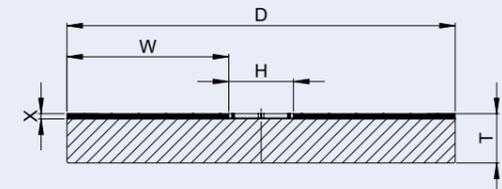
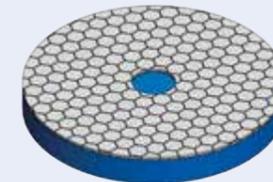
# 6A9



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 15-600mm (MDX/MDXe bis max. D 400mm); U 6-25mm; X 2-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Mantel-Stirnfleißschleifen, Eckfase schleifen, Planschleifen, Keilwinkelschleifen, Umfangschleifen WP											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	6A9	125	10	2	30	20	10	101	1,5	MDT	D126	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

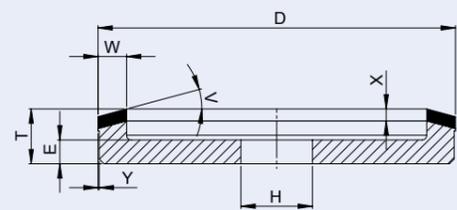
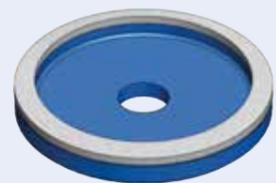
# CPP



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 150-600mm; W 6-250mm; X 3-7mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Planbearbeitung										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>		
	CPP	300	150	3	38	0	MDT	D126	C50		

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

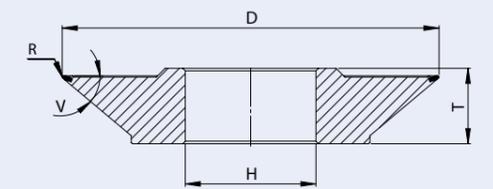
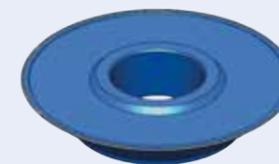
# 6V5



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-300mm; W 3-50mm; X 2-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Freiwinkelschleifen, Radialschliff											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>H</b>	<b>T</b>	<b>E</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	6V5	75	5	5	30	20	30	10	0,2	MDT	B126	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# FORO / Formrolle

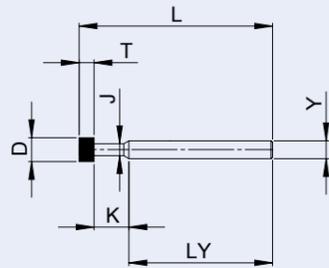


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-400mm							
	<b>BINDUNGEN:</b> MDX/MDXe (Metall)							
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Profilabrichten							
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>V</b>	<b>R</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	
	FORO	150	40	0,25	30	52	MDX	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

WERKZEUGE NACH BRANCHEN

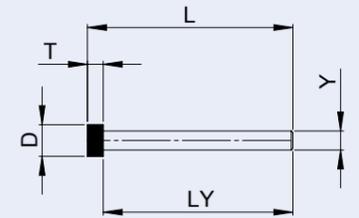
# 1A1W-1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 3-55mm; T 2-25mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDX / MDXe (Metall), MDR (Keramik), MDT (Kunststoff)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Innenrundscheifen										
	<b>MINDESTBESTELLMENGE:</b> 5 Stück										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>T</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>LY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1A1W-1	8	5	10	4	45	6	30	MDT	D76	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

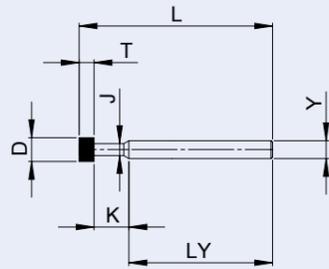
# 1A1W-2(S)



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 3,5-60mm; T 5-55mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDS (Galvanisch)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Innenrundscheifen										
	<b>MINDESTBESTELLMENGE:</b> 5 Stück										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>T</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>LY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>			
	1A1W-2(S)	8	10	70	6	60	MDS	D76			

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

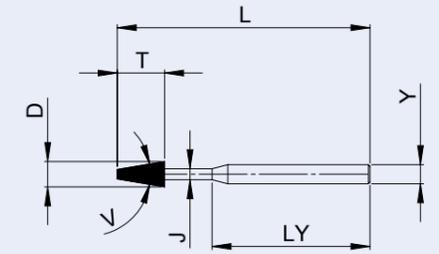
# 1A1W-1(S)



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 0,5-6mm; T 2-25mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDS (Galvanisch)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Innenrundscheifen										
	<b>MINDESTBESTELLMENGE:</b> 5 Stück										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>T</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>LY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	
	1A1W-1(S)	8	5	10	4	45	6	30	MDS	D76	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

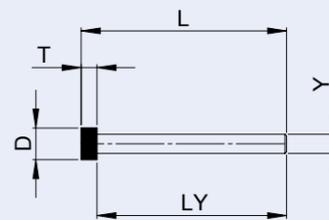
# 1A1W-PS(S)



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 2,8-38mm; T 3-16mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDS (Galvanisch)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Innenrundscheifen, Profilschleifen, Entgraten										
	<b>MINDESTBESTELLMENGE:</b> 5 Stück										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>LY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	
	1A1W-PS(S)	8	50°	10	2,5	30	3	20	MDS	D126	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

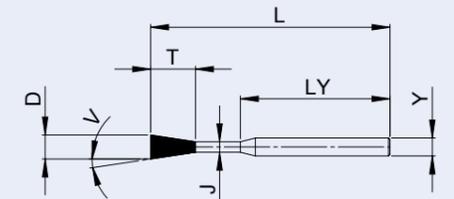
# 1A1W-2



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 3-55mm; U 1-10mm; T 2-25mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDX / MDXe (Metall), MDR (Keramik), MDT (Kunststoff)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Innenrundscheifen										
	<b>MINDESTBESTELLMENGE:</b> 5 Stück										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>T</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>LY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>		
	1A1W-2	8	10	70	6	60	MDT	D76	C125		

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

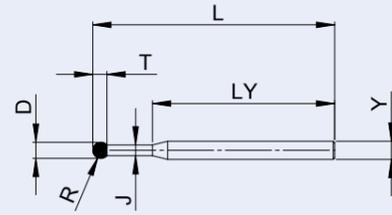
# 1A1W-PSU(S)



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 4-50mm; T 6-20mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDS (Galvanisch)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Innenrundscheifen, Profilschleifen, Entgraten										
	<b>MINDESTBESTELLMENGE:</b> 5 Stück										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>LY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	
	1A1W-PSU(S)	4	8°	4	3	45	3	40	MDS	D126	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# 1A1W-R(S)

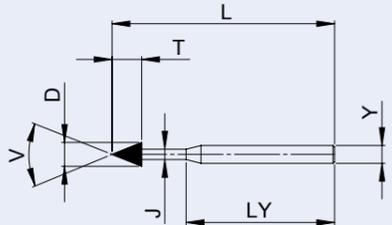


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 1-25,3mm; T 6-80mm
	<b>BINDUNGEN:</b> MDS (Galvanisch)
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Innenrundscheifen, Profilschleifen, Entgraten
	<b>MINDESTBESTELLMENGE:</b> 5 Stück

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>R</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>LY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNRUNG</b>
	1A1W-R(S)	4	2	2,5	3	50	3	30	MDS	D126

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# 1A1W-S(S)

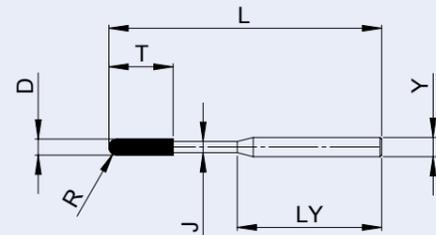


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 3-20mm; T 2-25mm
	<b>BINDUNGEN:</b> MDS (Galvanisch)
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Innenrundscheifen, Profilschleifen, Entgraten
	<b>MINDESTBESTELLMENGE:</b> 5 Stück

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>LY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNRUNG</b>
	1A1W-S(S)	4	90°	3	2,5	50	3	30	MDS	D126

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# 1A1W-ZR(S)



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 0,5-6mm; T 2-29mm
	<b>BINDUNGEN:</b> MDS (Galvanisch)
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Innenrundscheifen, Profilschleifen, Entgraten
	<b>MINDESTBESTELLMENGE:</b> 5 Stück

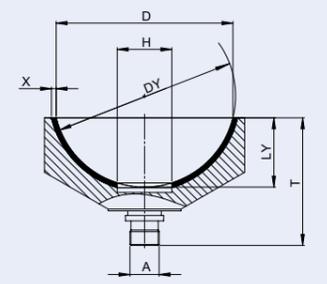
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>R</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>LY</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNRUNG</b>
	1A1W-ZR(S)	4	2	20	3,5	60	6	30	MDS	D126

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# DIAMANT WERKZEUGE

für die optische Industrie

A

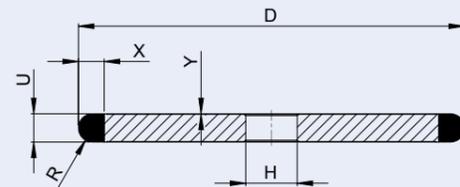
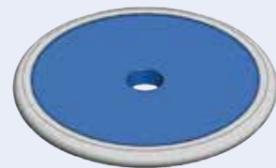


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b>	D 3,6-235mm; X 1-15mm									
	<b>BINDUNGEN:</b>	MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)									
	<b>ANWENDUNGEN:</b>	Facettieren von Linsen									
	<b>DIN:</b>	58723									
	<b>ACHTUNG:</b>	LY = DY x 0,35mm									

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>LY</b>	<b>DY</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	A	83	1	70	20	30,5	87	-	MDX	D25	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1F1

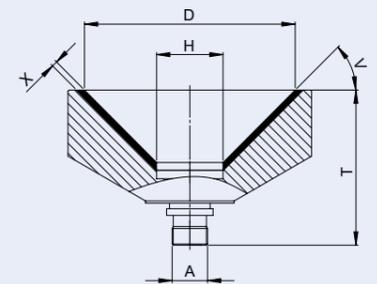


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b>	D 25-200mm; U 6-12mm; X 4-6mm									
	<b>BINDUNGEN:</b>	MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)									
	<b>ANWENDUNGEN:</b>	Nutschleifen, Profilschleifen									

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>R</b>	<b>H</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1F1	100	6	6	3	20	0,2	MDT	D91	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

B

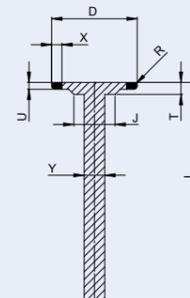


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b>	D 10-200mm; X 1-3mm									
	<b>BINDUNGEN:</b>	MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)									
	<b>ANWENDUNGEN:</b>	Facettieren von Linsen									
	<b>DIN:</b>	58723									

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	B	12,5	1	45°	40	2	-	MDX	D15	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

1F1W

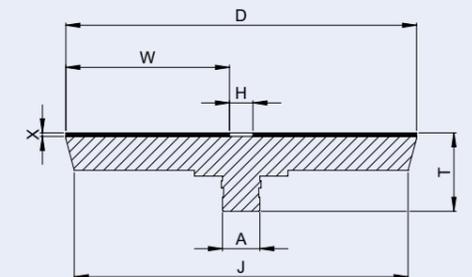
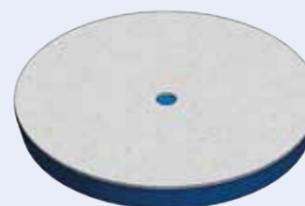


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b>	D 8-50; U 2-10mm; X 2-10									
	<b>BINDUNGEN:</b>	MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDR (Keramik)									
	<b>ANWENDUNGEN:</b>	Asphären- und Freiformbearbeitung									

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>Y</b>	<b>L</b>	<b>R</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	1F1W	25	2	3	3,5	12	6	60	1	MDT	B151	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

C

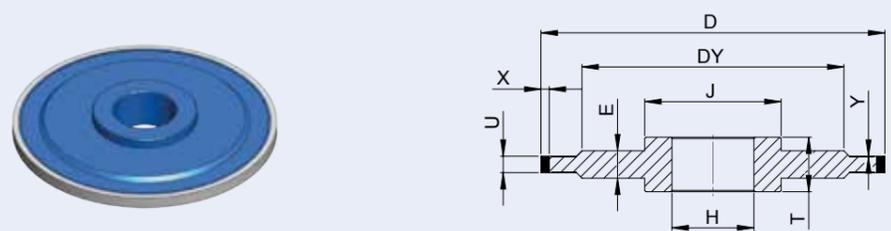


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b>	D 35-300mm; W 28-185mm; X 2-5mm									
	<b>BINDUNGEN:</b>	MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)									
	<b>ANWENDUNGEN:</b>	Planbearbeitung									
	<b>DIN:</b>	58723									

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>J</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	C	200	55	3	32	90	193,84	-	MDX	D15	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

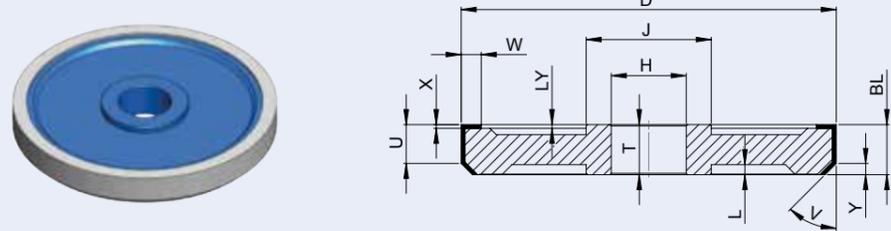
## D



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-250mm; U 2-50mm; X 2-15mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)												
<b>ANWENDUNGEN:</b> Zentrieren													
<b>DIN:</b> 58742													
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	T	H	E	J	Y	DY	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	D	160	8	2	20	30	7,6	50	0,2	130	MDX	D64	C90

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

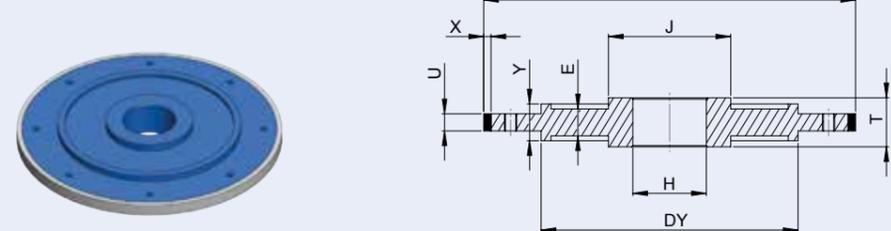
## EZ3



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 48-200mm; W 1,5-22mm; U 3,5-45mm; X 1-6mm															
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)															
<b>ANWENDUNGEN:</b> Zentrieren																
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	U	X	V	T	H	J	L	Y	LY	BL	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	EZ3	100	5	15	1	45°	20	20	40	2	5	1	20	MDX	D46	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

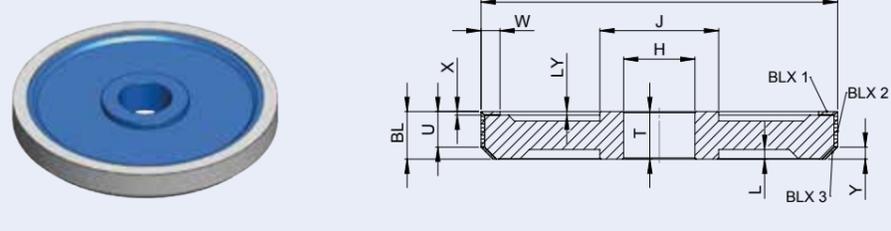
## E



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 60-210mm; U 4-60mm; X 2-4mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)												
<b>ANWENDUNGEN:</b> Zentrieren													
<b>DIN:</b> 58742													
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	T	H	E	J	Y	DY	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	E	100	8	2	20	20	6	35	15	65	MDX	D64	C90

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

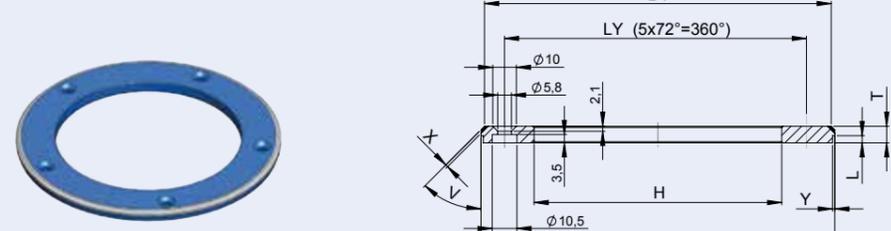
## EZ3/A



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 48-200mm; W 1,5-22mm; U 3,5-45mm; X 1-6mm																		
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)																		
<b>ANWENDUNGEN:</b> Zentrieren																			
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	U	X	T	H	J	L	Y	LY	BL	BINDUNG	KÖRNUMG		KONZENTRATION			
	EZ3/A	100	5	15	1	20	20	40	2	5	1	20	MDX	BELAG					
															BLX1	BLX2	BLX3	BLX1	BLX2
														D25	D46	D35	C125	C90	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

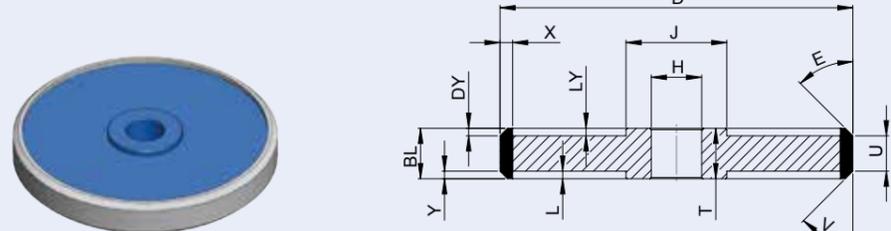
## F



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 90-220mm; X 2-4mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)												
<b>ANWENDUNGEN:</b> Zentrieren													
<b>DIN:</b> 58742													
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	X	V	T	H	L	Y	LY	DY	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	F	101	1	45°	6	65	2	0,5	80	100	MDX	D64	C90

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

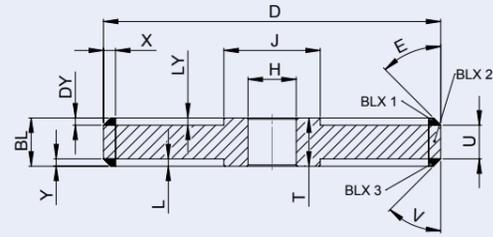
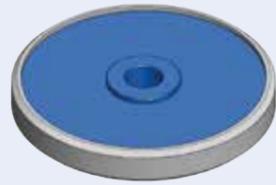
## EZ4



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 48-200mm; U 3,5-45mm; X 2-6mm																
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)																
<b>ANWENDUNGEN:</b> Zentrieren																	
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	E	T	H	J	L	Y	DY	LY	BL	BINDUNG	KÖRNUMG	KONZENTRATION
	EZ4	100	6	2,5	45°	30°	20	20	40	2	2	2	2	10	MDX	D46	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

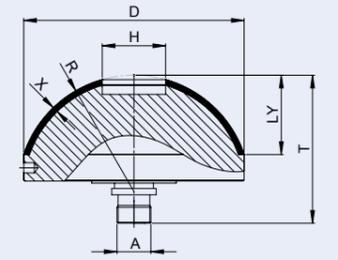
# EZ4/A



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 48-200mm; U 3,5-45mm; X 2-6mm																				
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)																				
<b>ANWENDUNGEN:</b> Zentrieren																					
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	E	T	H	J	L	Y	LY	BL	DY	BINDUNG	KÖRNUNG		KONZENTRATION			
	EZ4/A	100	6	2,5	45°	30°	20	20	40	2	2	2	10	2	MDX	BELAG					
																BLX1	BLX2	BLX3	BLX1	BLX2	BLX3
																D25	D46	D35	C125	C90	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

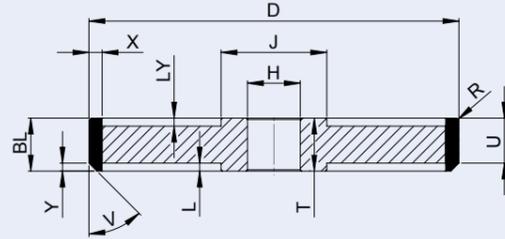
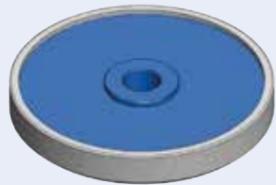
# FK



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 5,2-200mm; X 1-15mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)										
<b>ANWENDUNGEN:</b> Facettieren von Linsen											
<b>DIN:</b> 58723											
<b>ACHTUNG:</b> LY = DY x 0,35mm											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	X	R	T	H	LY	A	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	FK	50	1	30	39	10	13	-	MDX	D25	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

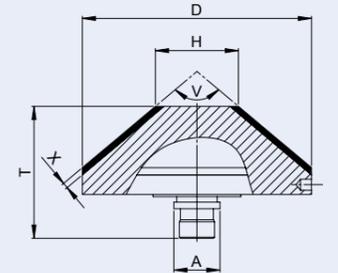
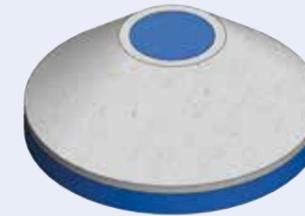
# EZ5



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 48-200mm; U 3,5-45mm; X 2-6mm															
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)															
<b>ANWENDUNGEN:</b> Zentrieren																
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	R	T	H	J	L	Y	LY	BL	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	EZ5	100	6	2,5	45°	0,5	20	20	40	0,5	1,5	0,5	7,5	MDX	D46	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

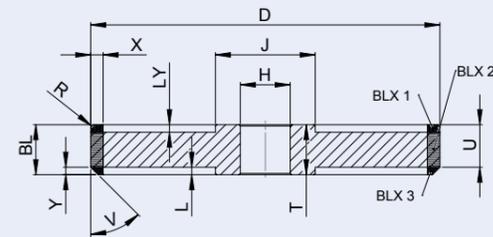
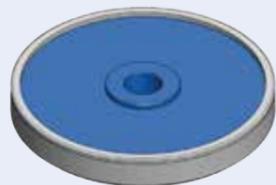
# FKE



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 3-200mm; X 1-6mm									
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)									
<b>ANWENDUNGEN:</b> Facettieren von Linsen										
<b>DIN:</b> 58723										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	X	V	T	H	A	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION
	FKE	70	1	90°	90	40	-	MDX	D15	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

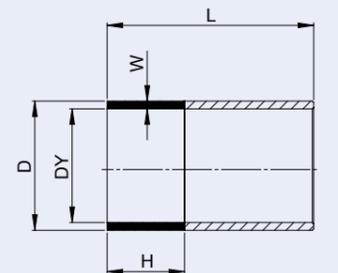
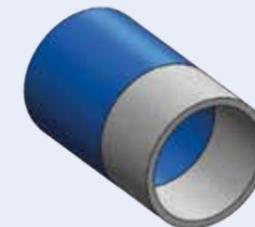
# EZ5/A



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 48-200mm; U 3,5-45mm; X 2-6mm																			
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)																			
<b>ANWENDUNGEN:</b> Zentrieren																				
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	U	X	V	R	T	H	J	L	Y	LY	BL	BINDUNG	KÖRNUNG		KONZENTRATION			
	EZ5/A	100	6	2,5	45°	0,5	20	20	40	0,5	1,5	0,5	7,5	MDX	BELAG					
															BLX1	BLX2	BLX3	BLX1	BLX2	BLX3
															D25	D46	D35	C125	C90	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

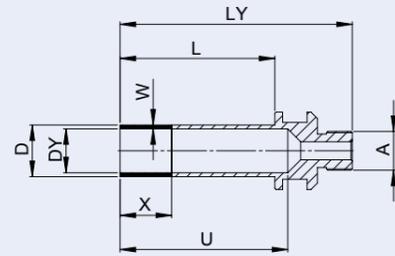
# HB1



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 2,5-100mm; W 1-2mm; X 5-10mm									
	<b>BINDUNGEN:</b> MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)									
<b>ANWENDUNGEN:</b> Bohren von Glas										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	FORM	D	W	H	L	DY	BINDUNG	KÖRNUNG	KONZENTRATION	
	HB1	5	1	10	50	3	MDX	D126	C50	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

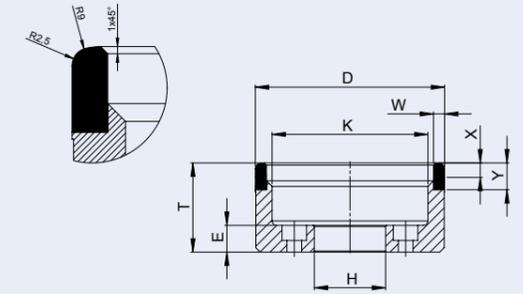
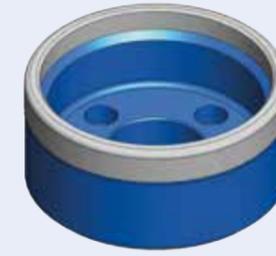
# HB2



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 2,5-100mm; W 1-2mm; X 5-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDX / MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Bohren von Glas											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>L</b>	<b>LY</b>	<b>DY</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	HB2	6,2	1	45	10	40	75	4,2	G1/2	MDX	D126	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

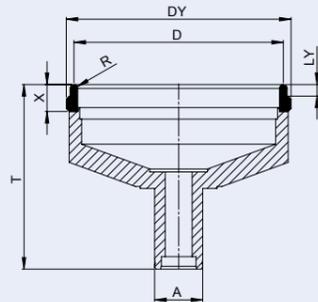
# PF/R



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 30-350mm; W 1-15mm; X 4-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX / MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Prismenbearbeitung											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>Y</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	PF/R	100	5	6	25	35	12	76	6	MDX	D76	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

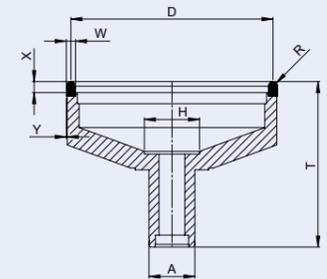
# KW



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 6,3-240mm; X 2-25mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX / MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Asphären Bearbeitung, Randbearbeitung, Komplettbearbeitung von Flächen, Facette und Rand											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>R</b>	<b>LY</b>	<b>DY</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	KW	20	12	88	1,25	5	22,5	25	MDX	D46	C90	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

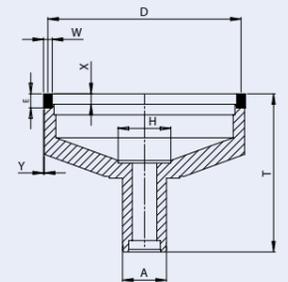
# RF



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 3-350mm; W 1-10mm; X 4-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX / MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Radienschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>R</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>Y</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	RF	100	5	6	2,5	90	30	0,5	HD-25SR	MDX	D64	C50

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

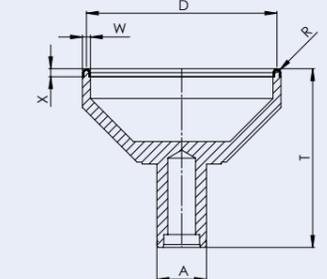
# PF



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 3-450mm (MDX / MDXe bis max. D 400mm); W 1-30mm; X 4-25mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX / MDXe (Metall)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Radienschleifen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>Y</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	PF	75	3	6	105	30	5	0,5	Z25	MDX	D76	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

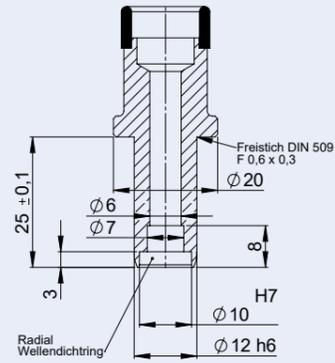
# RF(S)



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 3-300mm; W 1-10mm; X 2-4mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDS (Galvanisch)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Abrichten von Polierwerkzeugen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>R</b>	<b>T</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>			
	RF(S)	20	3	4	1,5	40	HD-25SR	MDS	D64			

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# Aufnahme für HD-12 SR

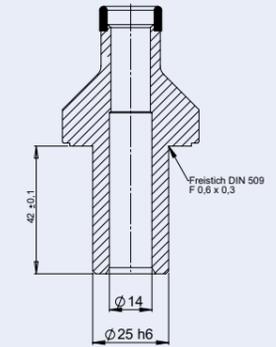


**SPEZIFIKATION**

MASCHINENTYP: Satisloh, OptoTech, Schneider

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# Aufnahme für Z25 nach DIN

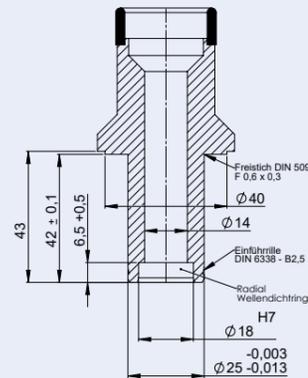


**SPEZIFIKATION**

MASCHINENTYP: Satisloh, OptoTech, Schneider  
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# Aufnahme für HD-25 SR

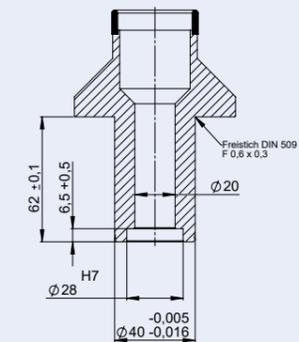
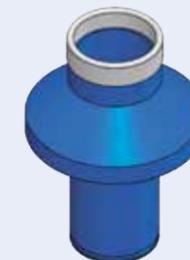


**SPEZIFIKATION**

MASCHINENTYP: Satisloh, OptoTech, Schneider

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# Aufnahme für Z40 nach DIN

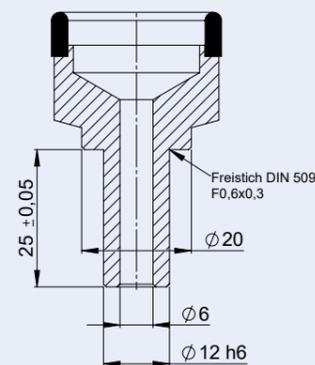
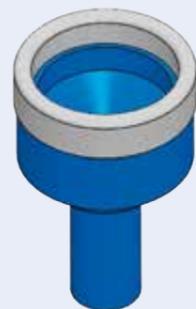


**SPEZIFIKATION**

MASCHINENTYP: Satisloh, OptoTech, Schneider  
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# Aufnahme für Z12 nach DIN

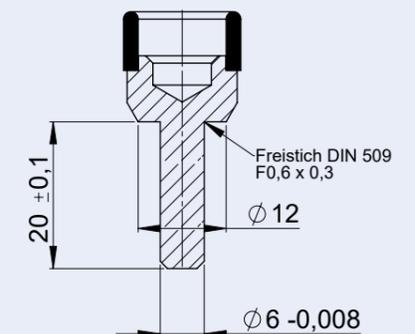


**SPEZIFIKATION**

MASCHINENTYP: Satisloh, OptoTech, Schneider  
DIN: 58741

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# Aufnahme für Z6

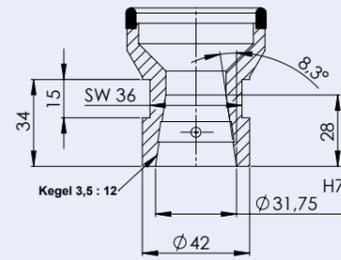


**SPEZIFIKATION**

MASCHINENTYP: Satisloh, OptoTech, Schneider  
SCHAFT STANDARDLÄNGE: 20mm nach DIN

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

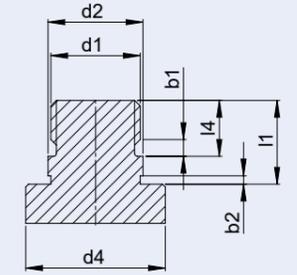
# Aufnahme für SPM100



**SPEZIFIKATION** MASCHINENTYP: Satisloh RF 3A (Bajonett), Satisloh RXT, Satisloh SPM100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

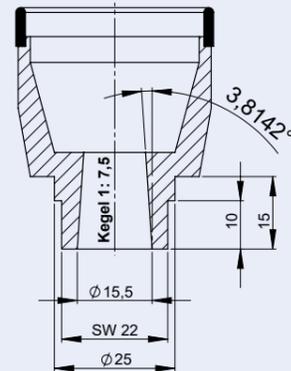
# Aufnahme für AM+PZ



**SPEZIFIKATION** MASCHINENTYP: diverse

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

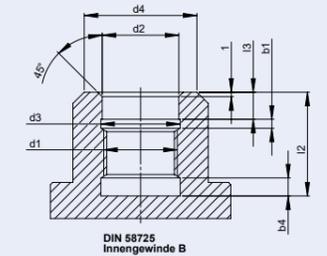
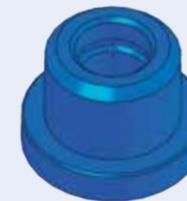
# Aufnahme für RF1-B



**SPEZIFIKATION** MASCHINENTYP: Satisloh RF1 <= Durchmesser 60, Form B

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

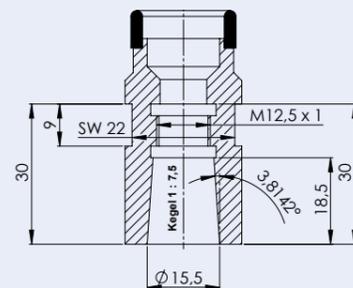
# Aufnahme für BM+PZ



**SPEZIFIKATION** MASCHINENTYP: diverse

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# Aufnahme für RF1-C

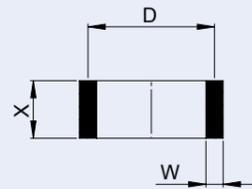


**SPEZIFIKATION** MASCHINENTYP: Satisloh RF1 <= Durchmesser 25, Form C

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

d <sub>1</sub>	d <sub>2</sub> G7/h6	d <sub>3</sub>	d <sub>4</sub>	b <sub>1</sub> <sup>a</sup>	b <sub>2</sub> <sup>b</sup>	b <sub>4</sub> (2 <sub>r</sub> )	l <sub>1</sub>	l <sub>2</sub>	l <sub>3</sub>	l <sub>4</sub>	p
M5	5,6	—	9	1,6	1	1,6	7	8,6	3	4	0,8
M10	11	11,6	16	2c		3	10,5	13,5	5	7,5	1,5
M12	13	13,6	19	3,5	1,5	3,5	13	16,5	4	9	1,75
M16	17	17,6	25	2c		4	15	19	6	10	2
M20	21	22	32	5	5	18	23	5,5	12,5	2,5	
			70								
M27	28	29	45	4	2,5	21	21	27	6	15	3
M39	40	41	63	8		29	29	37	9	20	4
M60	62	63	90	12		12	40	51	12,5	27,5	6

# SP

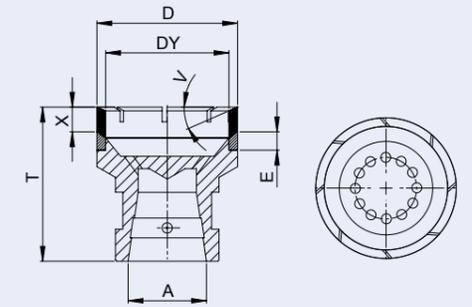


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b>	D 3-200mm; W 1-20mm; X 6-15mm					
	<b>BINDUNGEN:</b>	MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)					
	<b>ANWENDUNGEN:</b>	Radienschleifen					
	<b>D NACH DIN:</b>	58741					

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	SP	50	3	6	MDX	D46	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# TF/S

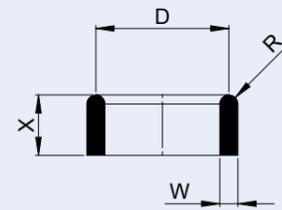


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b>	D 60-112mm; X 8-10mm					
	<b>BINDUNGEN:</b>	MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)					
	<b>ANWENDUNGEN:</b>	Prismenbearbeitung					

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>E</b>	<b>DY</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	TF/S	90	8	15°	78	7	77	—	MDX	D181	C35

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# SR

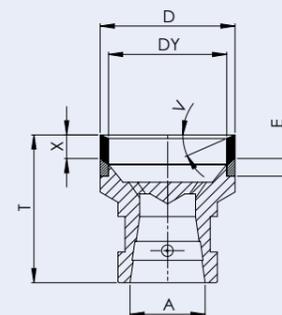
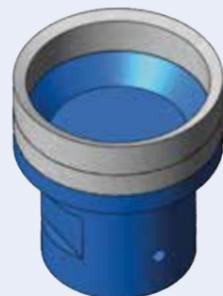


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b>	D 3-200mm; W 1-20mm; X 6-15mm					
	<b>BINDUNGEN:</b>	MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)					
	<b>ANWENDUNGEN:</b>	Radienschleifen					
	<b>D NACH DIN:</b>	58741					

<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>R</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	SR	10	2	6	1	MDX	D46	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# TF



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b>	D 60-112mm; X 8-10mm					
	<b>BINDUNGEN:</b>	MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall), MDS (Galvanisch)					
	<b>ANWENDUNGEN:</b>	Prismenbearbeitung					

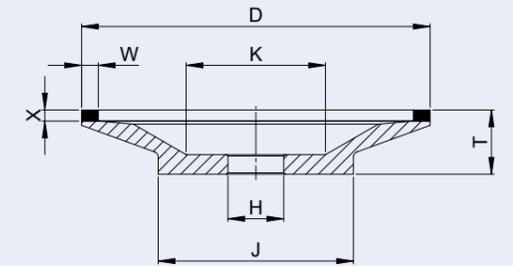
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>E</b>	<b>DY</b>	<b>A</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUMG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	TF	90	8	15°	78	11	77	—	MDX	D181	C35

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# DIAMANT- UND CBN-WERKZEUGE

für die holz- und kunststoffverarbeitende Industrie

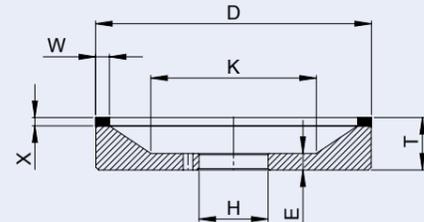
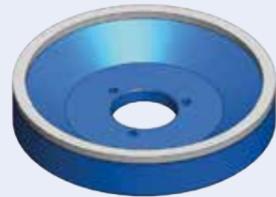
## F105SG



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-200mm; W 3-7mm; X 1,5-5mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche (Brustschliff)										
	<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> Vollmer-Dornhan, Universal-Werkzeugschleifmaschinen										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNRUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	F105SG	125	5	4	23	87,4	70	20	MDT	D64	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

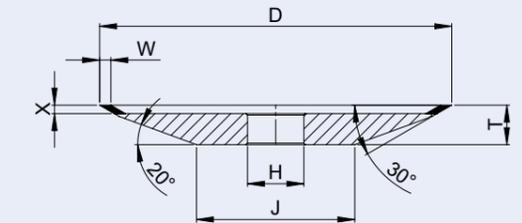
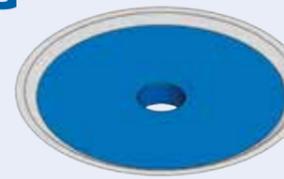
## 6A2G



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 150-250mm; W 4-10mm; X 2-10mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff), MDX/MDXe (Metall)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Mantel-Stirnfreiflächenschleifen, Eckfase schleifen, Planschleifen, Keilwinkelschleifen										
	<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> Göckel										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>H</b>	<b>E</b>	<b>K</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNRUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	6A2G	200	6	2	30	50	13	120	MDT	D91	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

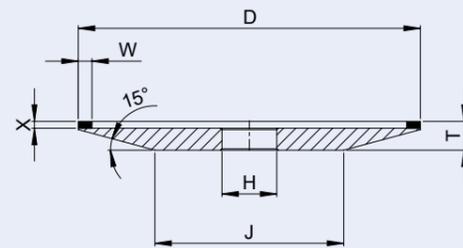
## F145SG



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-200mm; W 2-8mm; X 2-4mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche (Brustschliff)										
	<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> WIDMA, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNRUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	F145SG	125	8	4	12	59,7	25	MDT	D64	C75	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

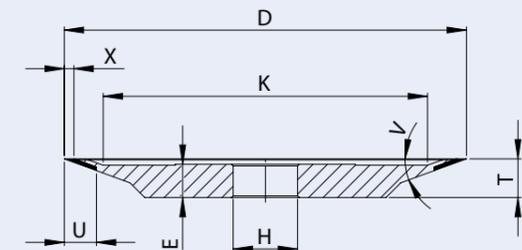
## F100SG



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-200mm; W 2-10mm; X 1-5mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)										
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche (Brustschliff)										
	<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA										
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNRUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	F100SG	100	5	2	10	58,95	20	MDT	D46	C50	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

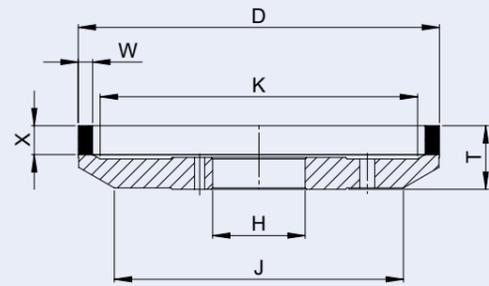
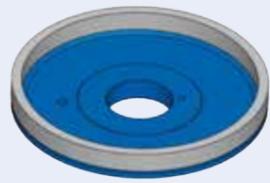
## F160SG



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-200mm; U 4-16mm; X 2-10mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)											
	<b>ANWENDUNGEN:</b> Spanfläche (Brustschliff)											
	<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, Universal Werkzeugschleifmaschinen											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>V</b>	<b>T</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNRUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	F160SG	75	7,1	2,3	45°	26	65	50	20	MDT	D64	C75

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

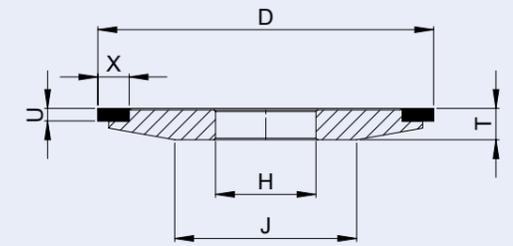
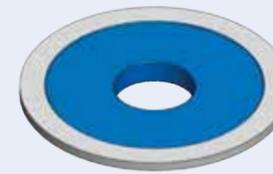
# F190SG



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-125mm; W 2-6mm; X 3-10mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)										
<b>ANWENDUNGEN:</b> Rückenschleifen											
<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	F190SG	125	5	10	22	111,8	100	32	MDT	D126	C125

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

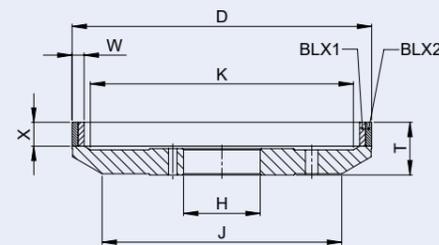
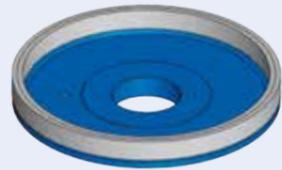
# F240SG(1)



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-200mm; U 2-6,5mm; X 4-8mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)										
<b>ANWENDUNGEN:</b> Flankenschleifen											
<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> WEINIG RONDAMAT, Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	F240SG(1)	100	6,5	4	14	69	20	MDT	D91	C50	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

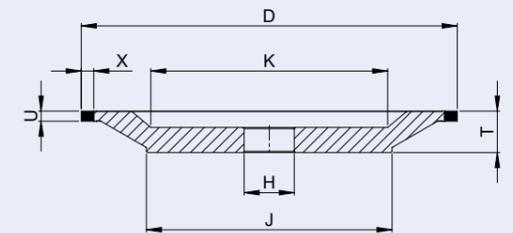
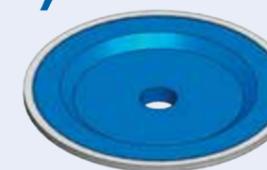
# F190SG/A



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 75-125mm; W 2-6mm; X 3-10mm												
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)												
<b>ANWENDUNGEN:</b> Rückenschleifen													
<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA													
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>W</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>		
	F190SG/A	125	5	10	22	111,8	100	32	MDT	<b>BELAG</b>			
											BLX1	BLX2	
										D46	D126	C75	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

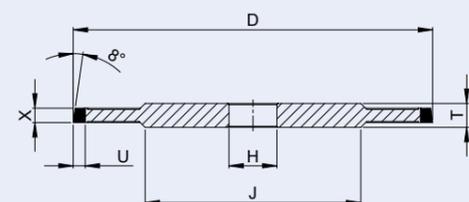
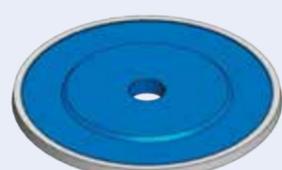
# F240SG(2)



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-200mm; U 2-6,5mm; X 4-8mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)										
<b>ANWENDUNGEN:</b> Flankenschleifen											
<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> WEINIG RONDAMAT, Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>K</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>
	F240SG(2)	100	4	4	16,5	65	69	20	MDT	D126	C85

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

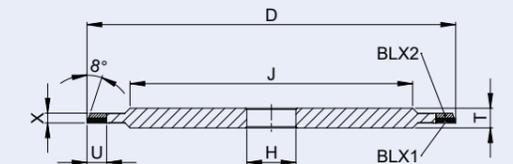
# F240SG



<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-200mm; U 2-6,5mm; X 4-8mm										
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)										
<b>ANWENDUNGEN:</b> Flankenschleifen											
<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> WEINIG RONDAMAT, Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA											
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>	
	F240SG	127	5	7	8	92	32	MDT	D126	C100	

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# F240SG/A

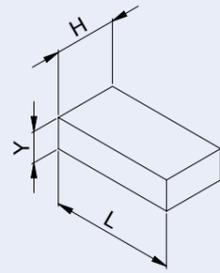
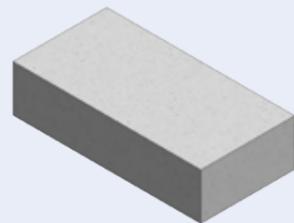


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> D 50-200mm; U 2-6,5mm; X 4-8mm											
	<b>BINDUNGEN:</b> MDT (Kunststoff)											
<b>ANWENDUNGEN:</b> Flankenschleifen												
<b>EMPFEHLUNG MASCHINENTYP:</b> WEINIG RONDAMAT, Walter AG, Akemat, Vollmer-Biberach, Vollmer-Dornhan, WIDMA												
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>D</b>	<b>U</b>	<b>X</b>	<b>T</b>	<b>J</b>	<b>H</b>	<b>BINDUNG</b>	<b>KÖRNUNG</b>	<b>KONZENTRATION</b>		
	F240SG/A	127	5	7	8	92	32	MDT	<b>BELAG</b>			
										BLX1	BLX2	
									D46	D107	C75	C100

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

# ZUBEHÖR

## Schärfstein

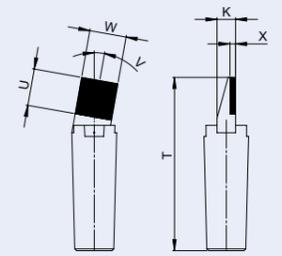


<b>SPEZIFIKATION</b>	<b>ABMESSUNGEN:</b> H 13-50mm; L 100-200mm; Y 13-160mm				
	<b>BINDUNGEN:</b> -				
<b>ANWENDUNGEN:</b> Aufschärfen					
<b>BESTELLBEISPIEL</b>	<b>FORM</b>	<b>H</b>	<b>L</b>	<b>Y</b>	<b>KÖRNUNG</b>
	SST	50	100	25	180

Individuelle Werkzeugkonfiguration auf Anfrage

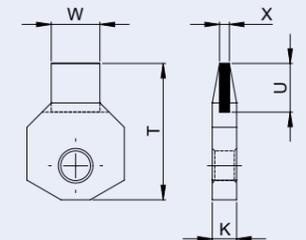
X-Nr.	Farbe	Material	Korn	Abmessungen	Anwendung	
					Körnung	DMD Bindung
12883	braun	Siliciumcarbid	180	100x13x25	D30 - D91	MDX(e)-665 / MDX(e)-587
12369	braun	Siliciumcarbid	180	200x50x25	D30 - D91	MDX(e)-665 / MDX(e)-587
11911	weiss	Edelkorund	180	100x24x14	D/B54 bis D/B251	MDT, MDX(e)
12252	weiss	Edelkorund	180	100x50x25	D/B54 bis D/B251	MDT, MDX(e)
12885	grün/grau	Siliciumcarbid	400	100x24x14	PKD Scheiben	MDR
12669	weiss	Edelkorund	500	100x24x14	D10 - D30	PI
12886	orange	Edelkorund	150	100x50x25	D/B54 bis D/B251	MDT, MDX(e)
13169	lila/schlamm	Siliciumcarbid	500	200x25x20	D30 - D91	MDX(e)-665 / MDX(e)-587
13936	blau	Edelkorund	151	100x25x13	D30 - D91	MDX(e)-665 / MDX(e)-587

## ABRICHTER – APMK-SX



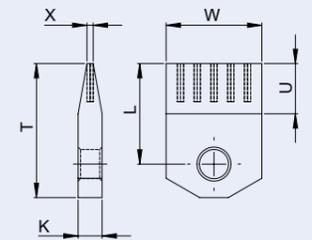
<b>X-NR.</b> 24031	<b>W</b> 10	<b>U</b> 10	<b>X</b> 1,5	<b>V</b> 10	<b>T</b> 47	<b>K</b> 5
<b>AUFNAHME</b> MK1 - 30 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW11 x 3 mm, 10° links geneigt		<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 – 120	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> bis Ø 300 mm, Breite bis 30 mm		<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund

## ABRICHTER – APMK-SX



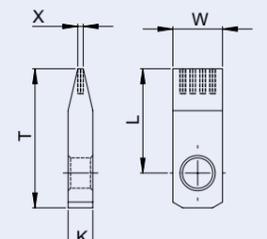
<b>X-NR.</b> 49237	<b>W</b> 10	<b>U</b> 10	<b>X</b> 2	<b>T</b> 28	<b>K</b> 5	
<b>AUFNAHME</b> Grundkörper 20 mm x 20 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —		<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 – 120	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> bis Ø 300 mm, Breite bis 80 mm		<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund

## ABRICHTER – APMK-SX



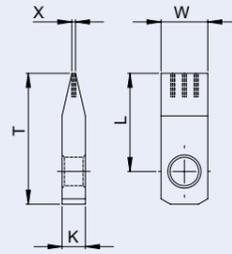
<b>X-NR.</b> 43445	<b>W</b> 20	<b>U</b> 10	<b>X</b> 1,3	<b>T</b> 28	<b>K</b> 5	<b>L</b> 21
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —		<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 46 – 80	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø > 600 mm, Breite bis 220 mm		<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund

## ABRICHTER – APMK-SX



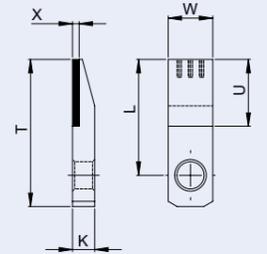
<b>X-NR.</b> 11402	<b>W</b> 10	<b>X</b> 1,1	<b>T</b> 28	<b>K</b> 5	<b>L</b> 21	
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —		<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 – 120	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø 300 mm, Breite bis 120 mm		<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund

### ABRICHTER – APMK-SX



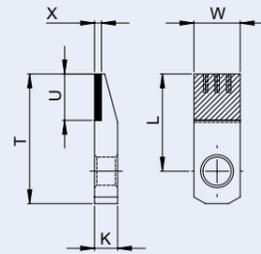
<b>X-NR.</b> 11458	<b>W</b> 10	<b>X</b> 0,8	<b>T</b> 28	<b>K</b> 5	<b>L</b> 21
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 – 120	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø 300 mm, Breite bis 80 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund	

### ABRICHTER – APMK-SX



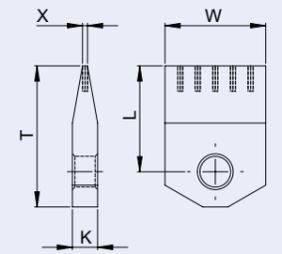
<b>X-NR.</b> 11784	<b>W</b> 10	<b>U</b> 15	<b>X</b> 1,5	<b>T</b> 33	<b>K</b> 5	<b>L</b> 26
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 120 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> bis Ø 300, Breite bis 80 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund		

### ABRICHTER – APMK-SX



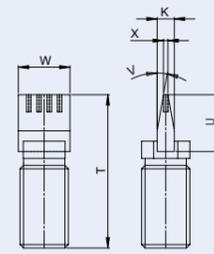
<b>X-NR.</b> 43522	<b>W</b> 10	<b>U</b> 10	<b>X</b> 1,5	<b>T</b> 28	<b>K</b> 5	<b>L</b> 21
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 120 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> bis Ø 300, Breite bis 80 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund		

### ABRICHTER – APMK-SX



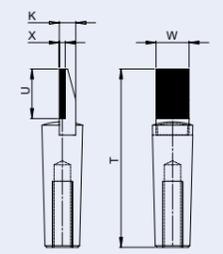
<b>X-NR.</b> 38034	<b>W</b> 20	<b>X</b> 1	<b>T</b> 28	<b>K</b> 5	<b>L</b> 21
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 120 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø > 600, Breite bis 220 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund	

### ABRICHTER – APMK-SX



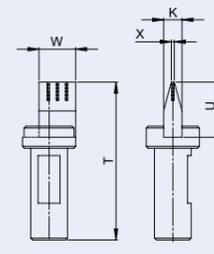
<b>X-NR.</b> 36439	<b>W</b> 15	<b>U</b> 15	<b>X</b> 1,3	<b>V</b> 10	<b>T</b> 43	<b>K</b> 5
<b>AUFNAHME</b> Außengewinde M14 x 1	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW14 x 5 mm	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 46 – 80	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø von 300 mm – 600 mm, Breite bis 150 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund		

### ABRICHTER – APN



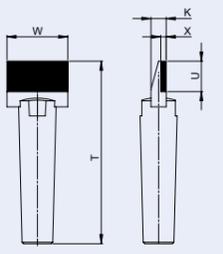
<b>X-NR.</b> 22537	<b>W</b> 10	<b>U</b> 15	<b>X</b> 1,8	<b>T</b> 54	<b>K</b> 5
<b>AUFNAHME</b> MK1 - 31 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 46 – 80	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø 150 mm – 500 mm, Breite 100mm – 200 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Siliziumcarbid	

### ABRICHTER – APMK-SX



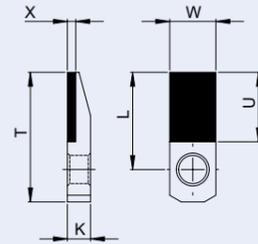
<b>X-NR.</b> 30672	<b>W</b> 10	<b>U</b> 15	<b>X</b> 0,8	<b>T</b> 43	<b>K</b> 5
<b>AUFNAHME</b> Schaftmaß 10 mm x 25 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW9 x 13 mm	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 – 120	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> bis Ø 300, Breite bis 80 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund	

### ABRICHTER – APN



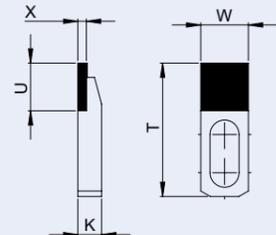
<b>X-NR.</b> 15210	<b>W</b> 20	<b>U</b> 10	<b>X</b> 1,8	<b>T</b> 60	<b>K</b> 5
<b>AUFNAHME</b> MK1 - 40 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW11 x 6 mm	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 46 – 80	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø ≥ 500 mm, Breite 200 mm – 350 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Siliziumcarbid	

### ABRICHTER – APN-SX



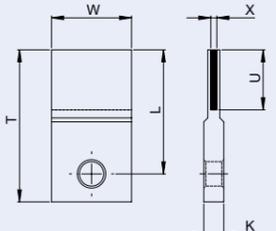
<b>X-NR.</b> 19807	<b>W</b> 10	<b>U</b> 15	<b>X</b> 1,8	<b>T</b> 28	<b>K</b> 5	<b>L</b> 21
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 46 – 80	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø 150 mm – 500 mm, Breite 100 mm – 200 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Siliziumcarbid		

### ABRICHTER – APN-SX



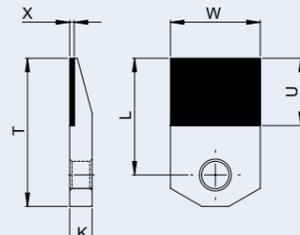
<b>X-NR.</b> 11070	<b>W</b> 10	<b>U</b> 10	<b>X</b> 1,8	<b>T</b> 28	<b>K</b> 5
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> Langloch, 3 mm abgesetzt	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 46 – 80	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø 150 mm – 500 mm, Breite 100 mm – 200 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Siliziumcarbid	

### ABRICHTER – APN/Z



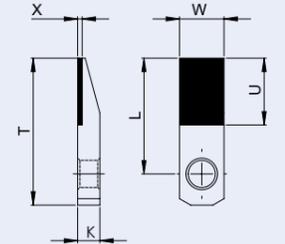
<b>X-NR.</b> 11452	<b>W</b> 20	<b>U</b> 15	<b>X</b> 1,5	<b>T</b> 38	<b>K</b> 5	<b>L</b> 31
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 46 – 80	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø ≥ 500 mm, Breite 200 mm – 350 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund		

### ABRICHTER – APS



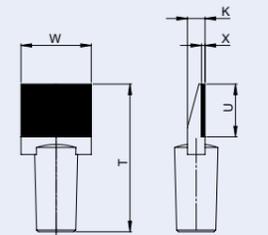
<b>X-NR.</b> 11617	<b>W</b> 20	<b>U</b> 15	<b>X</b> 1	<b>T</b> 33	<b>K</b> 5	<b>L</b> 26
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø ≥ 500 mm, Breite 200 mm – 350 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund		

### ABRICHTER – APS



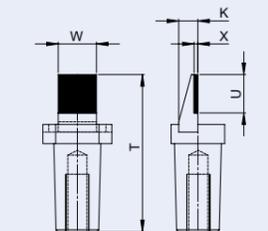
<b>X-NR.</b> 11893	<b>W</b> 10	<b>U</b> 15	<b>X</b> 1	<b>T</b> 33	<b>K</b> 5	<b>L</b> 26
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø 150 mm – 500 mm, Breite 100 mm – 200 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund		

### ABRICHTER – APS



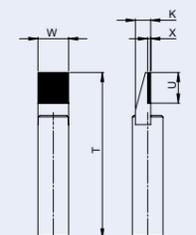
<b>X-NR.</b> 12022	<b>W</b> 20	<b>U</b> 15	<b>X</b> 1	<b>T</b> 42	<b>K</b> 5
<b>AUFNAHME</b> MK1 - 19 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø ≥ 500 mm, Breite 200 mm – 350 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund	

### ABRICHTER – APS-SX



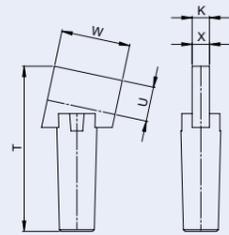
<b>X-NR.</b> 15044	<b>W</b> 10	<b>U</b> 10	<b>X</b> 1	<b>T</b> 41	<b>K</b> 5
<b>AUFNAHME</b> MK1 - 19 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW14 x 5 mm	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø 150 mm – 500 mm, Breite 100 mm – 200 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund	

### ABRICHTER – APS-SX



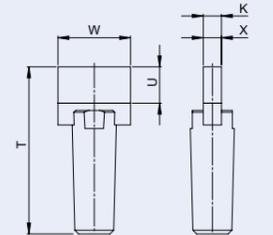
<b>X-NR.</b> 65965	<b>W</b> 10	<b>U</b> 10	<b>X</b> 1	<b>T</b> 54	<b>K</b> 5
<b>AUFNAHME</b> Schaftmaß 10 mm x 40 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG</b> 80 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHEIBEN</b> Ø 150 mm – 500 mm, Breite 100 mm – 200 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund	

### ABRICHTER – APS/Z



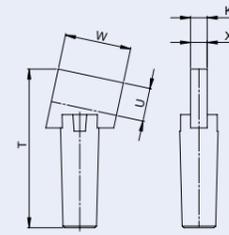
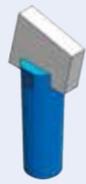
<b>X-NR.</b> 35417	<b>W</b> 20	<b>U</b> 10	<b>X</b> 5	<b>T</b> 45,6	<b>K</b> 5	<b>K</b> —
<b>AUFNAHME</b> MK1 - 28 mm - 12°	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW11 x 5 mm	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBENKÖRNUNG</b> 80 – 120	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBEN</b> Ø ≥ 500 mm, Breite 200 mm – 350 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund		

### ABRICHTER – APS/Z-SX



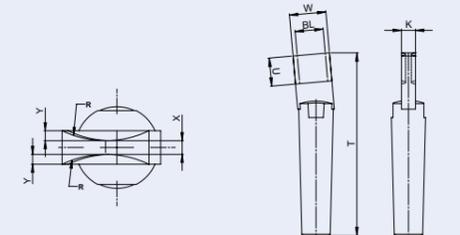
<b>X-NR.</b> 15170	<b>W</b> 20	<b>U</b> 10	<b>X</b> 5	<b>T</b> 46	<b>K</b> 5	
<b>AUFNAHME</b> MK1 - 28 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW11 x 5 mm	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBENKÖRNUNG</b> 36 – 60	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBEN</b> Ø ≥ 500 mm, Breite 200 mm – 350 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund		

### ABRICHTER – APS/Z



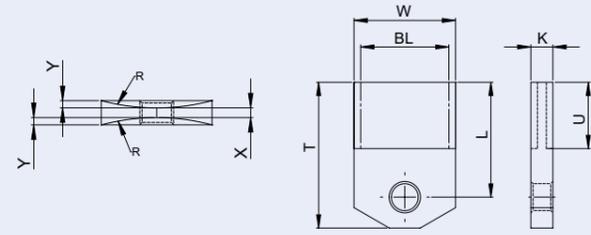
<b>X-NR.</b> 11446	<b>W</b> 20	<b>U</b> 10	<b>X</b> 5	<b>T</b> 46	<b>K</b> 5	
<b>AUFNAHME</b> MK1 - 28 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW11 x 5 mm, 12° geneigt	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBENKÖRNUNG</b> 36 – 60	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBEN</b> Ø ≥ 500 mm, Breite 200 mm – 350 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund		

### ABRICHTER – APS/Z-SX



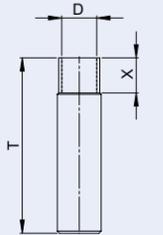
<b>X-NR.</b> 14069	<b>W</b> 13	<b>U</b> 10	<b>X</b> 1	<b>R</b> 15	<b>T</b> 65	<b>K</b> 5	<b>Y</b> 1,48
<b>AUFNAHME</b> MK1 - 40 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW11 x 6 mm, 5° geneigt	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBENKÖRNUNG</b> 80 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBEN</b> Ø 150 mm – 500 mm, Breite 100 mm – 200 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Siliziumcarbid			

### ABRICHTER – APS/Z



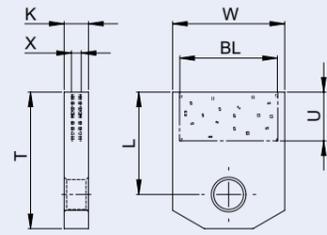
<b>X-NR.</b> 14296	<b>W</b> 23	<b>U</b> 15	<b>X</b> 1	<b>R</b> 45	<b>T</b> 33	<b>K</b> 5	<b>L</b> 26	<b>Y</b> 1,49	<b>BL</b> 20
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBENKÖRNUNG</b> 80 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBEN</b> Ø ≥ 500 mm, Breite 200 mm – 350 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Siliziumcarbid					

### ABRICHTER – TK



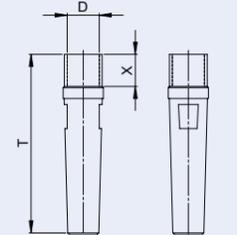
<b>X-NR.</b> 12021	<b>D</b> 8	<b>X</b> 8	<b>T</b> 40	
<b>AUFNAHME</b> Schaftmaß 10 mm x 32 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBENKÖRNUNG</b> 60 – 80	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBEN</b> Ø ≥ 400, Breite bis 40 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund

### ABRICHTER – APS/Z-SX



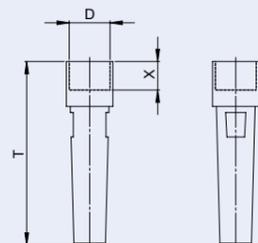
<b>X-NR.</b> 15488	<b>W</b> 23	<b>U</b> 10	<b>X</b> 2	<b>T</b> 28	<b>K</b> 5	<b>L</b> 21	<b>BL</b> 20
<b>AUFNAHME</b> —	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> —	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBENKÖRNUNG</b> 80 und feiner	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBEN</b> Ø ≥ 500 mm, Breite 200 mm – 350 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Sinterkorund			

### ABRICHTER – TK-SX



<b>X-NR.</b> 16899	<b>D</b> 8	<b>X</b> 8	<b>T</b> 45	
<b>AUFNAHME</b> MK0 - 25,5 mm	<b>ZUSATZINFORMATIONEN</b> SW8 x 6 mm	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBENKÖRNUNG</b> 60 – 80	<b>FÜR SCHLEIFSCHLEIBEN</b> Ø ≥ 400, Breite bis 40 mm	<b>BEARBEITUNG VON</b> Siliziumcarbid

## ABRICHTER – VS-SX



X-NR.  
12529

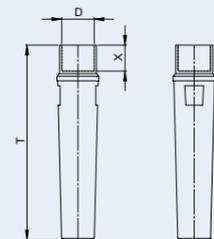
D  
10

X  
7

T  
45

AUFNAHME	ZUSATZINFORMATIONEN	FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG	FÜR SCHLEIFSCHEIBEN	BEARBEITUNG VON
MK0 - 25,5 mm	SW8 x 6 mm	36 – 46	bis Ø 400 mm, Breite bis 250 mm	Siliziumcarbid

## ABRICHTER – VS-SX



X-NR.  
17011

D  
10

X  
7

T  
60

AUFNAHME	ZUSATZINFORMATIONEN	FÜR SCHLEIFSCHEIBENKÖRNUNG	FÜR SCHLEIFSCHEIBEN	BEARBEITUNG VON
MK1 - 40 mm	SW11 x 6 mm	36 – 46	bis Ø 400 mm, Breite bis 250 mm	Siliziumcarbid

# ALLGEMEINE INFORMATIONEN

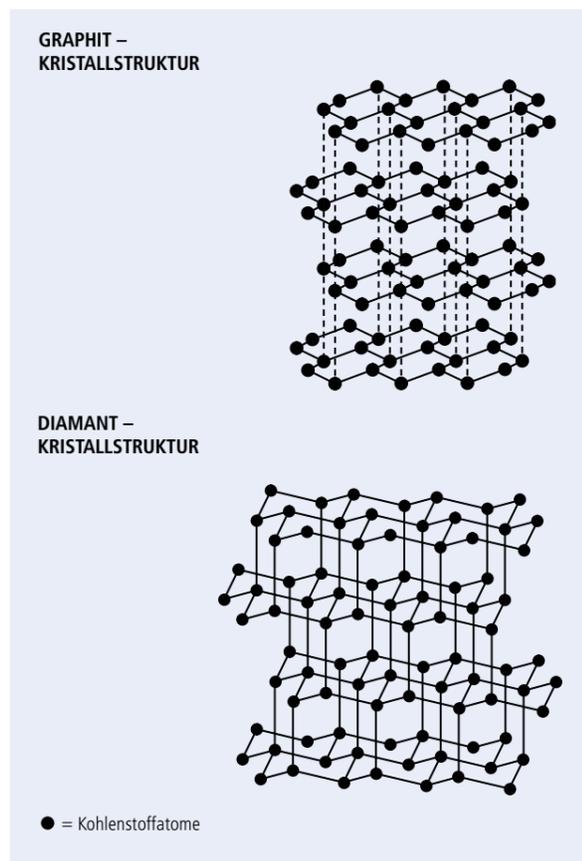
Diamant	92
CBN	92
Anwendungsbereiche für Diamant- und CBN-Schleifscheiben	93
Auswahlkriterien für Diamant- und CBN-Schleifscheiben	93
1. Form	93
2. Abmessungen	94
3. Diamant- und CBN-Korngrößen	95
4. Bindungen	96
5. Konzentration	96
6. Bestellhinweise	97
7. Richtlinien für den Einsatz von Diamant- und CBN-Scheiben	99

# Diamant

Diamant ist aufgrund seiner Härte ein ideales Schleifmittel für sehr harte Materialien. Fast 90% der heute in Schleifwerkzeugen verwendeten Diamanten werden synthetisch hergestellt. Ausgangsstoff ist der Grafit, der unter Druck, Temperatur und Mitwirkung von Katalysatoren in das Kristallgitter des Diamanten umgewandelt wird. Aufgrund der gezielten Synthese ist es möglich, Diamanten mit bestimmten Schleifeigenschaften für die unterschiedlichsten Bindungssysteme und Schleifaufgaben herzustellen.

Während in Metallbindungen meist die Diamanten ohne Ummantelung eingesetzt werden, verwendet man bei Kunstharzbindungen in der überwiegenden Zahl der Fälle nickel- oder kupferummantelte Diamanten. Diese Ummantelungen führen vorrangig durch die ungleichmäßige Oberfläche zu einem besseren Halt der Diamanten in den Bindungen und zu einer rascheren Wärmeabfuhr.

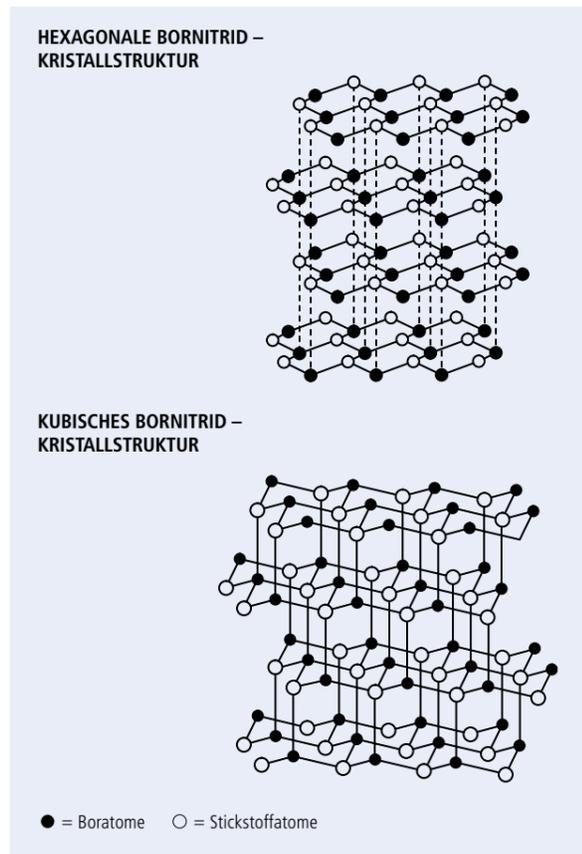
Synthetischen Diamant gibt es in verschiedenen Qualitäten und Korngrößen.



# CBN

Kubisch kristallines Bornitrid ist zur Zeit der zweithärteste Stoff nach dem Diamanten. Ähnlich wie dieser wird aus dem hexagonalen Bornitrid (eine Stickstoff-Bor-Verbindung) durch Druck, Temperatur und Katalysatoren das kubische Bornitrid synthetisiert.

Auch das kubische Bornitrid gibt es in verschiedenen Qualitäten, Korngrößen und mit Nickelummantelung. Das bevorzugte Einsatzgebiet für CBN ist das Schleifen von HSS-Qualitäten und gehärteten Stählen.



## Anwendungsbereiche für Diamant- und CBN-Schleifscheiben

### DIAMANTSCHLEIFEN WERDEN EINGESATZT ZUM SCHLEIFEN VON:

- ◆ Hartmetall
- ◆ Cermet
- ◆ Hartmetall/Stahlkombinationen
- ◆ Glas
- ◆ Saphir
- ◆ Quarz
- ◆ Keramikmaterialien aller Art
- ◆ Ferrotitanit
- ◆ Pulverbeschichtungen auf Karbidbasis
- ◆ Grafit
- ◆ polykristallinen Diamant- und CBN-Platten
- ◆ keramischen Magnetwerkstoffen
- ◆ glas- und kohlefaserverstärkten Kunststoffen
- ◆ Wolframcarbid

### CBN-SCHLEIFEN WERDEN EINGESATZT ZUM SCHLEIFEN VON:

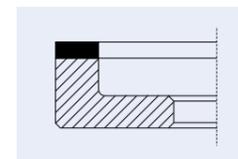
- ◆ gehärteten Schnellarbeitsstählen (HSS)
- ◆ hochlegierten Werkzeugstählen mit min. 55 HRC
- ◆ einsatzgehärteten Stählen
- ◆ Pulverbeschichtungen auf Eisenbasis
- ◆ Hartguss
- ◆ weichen Stahlqualitäten in bestimmten Anwendungsfällen
- ◆ Stellite
- ◆ Chirurgenstahl
- ◆ PM-Stähle

## Auswahlkriterien für Diamant- und CBN-Schleifscheiben

Im Folgenden haben wir die wichtigsten Auswahlkriterien für Diamant- und CBN-Scheiben zusammengestellt:

### 1. FORM

Die Form der verschiedenen Diamant/CBN-Scheiben wird durch eine Kombination von Zahlen und Buchstaben ausgedrückt. (z. B. 6 A 2)



Die Grundlage für dieses Bezeichnungssystem ist der FEPA-Standard (Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs / siehe auch DIN-Norm 69800 und Folgende). Wählen Sie zuerst die Ihrer Schleifaufgabe entsprechende Scheibenform. In der Formenübersicht auf Seite 26 - 35 finden Sie eine Zusammenstellung von Standardformen; andere Formen sind jederzeit machbar; falls Sie diese benötigen erbiten wir Ihre Anfrage mit Skizze oder Zeichnung.

Die Form wird in der Regel durch das Werkstück, die Maschine und das Schleifverfahren bestimmt. Es empfiehlt sich eine möglichst stabile Scheibenform zu wählen, um Schwingungen beim Schleifen zu vermeiden. Die Grundkörper für die Schleifscheiben werden entsprechend den Bindungen aus verschiedenen Materialien gefertigt.

BINDUNG	KÖRPERMATERIAL
Kunstharzbindung (MDT)	Aluminium
	Aluminium-Kunstharz
	Grafit-Kunstharz
Metallbindung (MDX / MDXe)	Stahl
	Bronze
Keramikbindung (MDR)	Aluminium
	Stahl
S-Bindung (MDS)	Aluminium
	Stahl

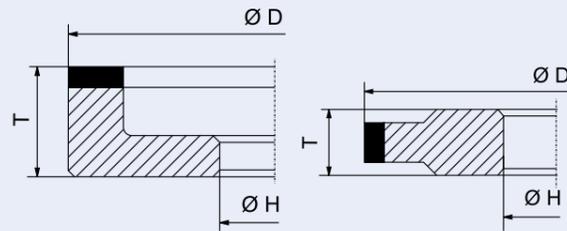
Die Auswahl des geeigneten Grundkörpers erfolgt durch uns entsprechend der Scheibenform und der thermischen und mechanischen Beanspruchung.

## 2. ABMESSUNGEN

### DIE FÜR EINE DIAMANT / CBN-SCHEIBE

#### WICHTIGSTEN MAßE SIND:

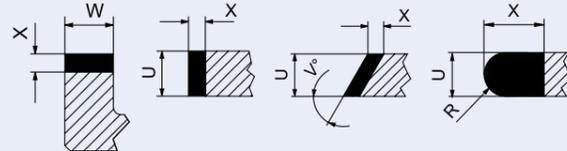
- der Durchmesser **D**
- die Gesamthöhe **T**
- die Bohrung **H**



### UND DIE ABMESSUNGEN

#### DES DIAMANT/CBN-BELAGES:

- die Breite des Belages **W** oder **U**
- die Belagtiefe **X**
- der Profilwinkel **V°**
- der Radius **R**



### 2A. DURCHMESSER D

Legen Sie diesen entsprechend Ihrer Schleifaufgabe, Ihrer Maschine und unseren Schnittgeschwindigkeitsempfehlungen auf Seite 98 fest. Je größer der Schleifscheibendurchmesser desto wirtschaftlicher schleifen Sie aufgrund der günstigeren thermischen und kinematischen Bedingungen. Die möglichen Maße finden Sie bei den einzelnen Formen.

### 2B. GESAMTHÖHE T

Dieses Maß ist im Allgemeinen in Abhängigkeit von Durchmesser und der Belagsabmessung festgelegt. Abweichungen sind aber aufgrund beschränkter Platzverhältnisse in der Maschine oder am Werkstück möglich. Bitte weisen Sie im Bestellfall durch eine genaue Maßvorgabe darauf hin.

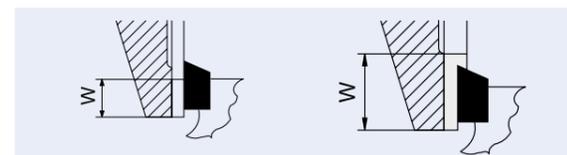
### 2C. BOHRUNG H

Wir fertigen die Bohrungen unserer Diamant/CBN-Scheiben in der Qualität H6 und können auch individuelle Bohrungsmaße gegen Aufpreis anfertigen.

### 2D. BELAGBREITE W UND U

Die Belagbreite **W** bei stirnseitigem Belag und **U** bei Umfangsbelag richtet sich nach der Schleifaufgabe. Grundsätzlich gilt, dass beim Schleifen mit Diamant oder CBN-Scheiben möglichst kleine Kontaktflächen anzustreben sind. Mit schmalen Belägen lässt sich bei Topf- und Tellerscheiben schneller und kühler schleifen. Der Spanabfluß ist besser und die Scheibe wirkt griffiger. Ein breiterer Belag ist beim Freihandschleifen günstiger, da eine bessere Führung gegeben ist.

Die Belagbreite sollte stets schmaler als das zu schleifende Werkstück sein.



Ist die Belagbreite größer als das zu schleifende Werkzeug entsteht ein Absatz im Belag, der die Schneidkanten beschädigt.

### 2E. BELAGTIEFE X

Wählen Sie stets ein großes X-Maß. Die Fertigungskosten sind fast die gleichen – ob die Scheibe nun Belagtiefe von z. B.  $X = 2$  oder 4 oder 6 mm hat. Die Preisdifferenz resultiert dann nur noch aus dem unterschiedlichen Diamant- bzw. CBN-Gehalt. Größere Belagtiefen sind somit wesentlich wirtschaftlicher.

### 2F. PROFILWINKEL V°

Bitte beachten Sie bei dem Scheibentyp 1V1 bzw. 14V1 die Winkelangabe. Die Winkelangabe bezieht sich stets auf den eingeschlossenen Winkel – siehe Zeichnung auf den Seiten 42 und 51.

### 2G. RADIUS R

Bei den Scheibenformen 1FF1 und 14F1 (Seite 40 und 49) haben wir uns auf die gebräuchlichsten Radien beschränkt. Es sind aber vor allem beim Typ 14F1 fast alle Scheibendurchmesser und Radien-zwischengrößen fertigungstechnisch möglich.

## 3. DIAMANT- UND CBN-KORNGRÖSSEN

Um den verschiedenen Schleifaufgaben gerecht zu werden gibt es eine Vielzahl von Korngrößen, die durch die FEPA (Fédération Européenne des Fabricants de Produits Abrasifs) in einen Standard zusammengefasst wurden. Für Diamant und CBN gelten die gleichen Korngrößen. Diamantkörnungen sind durch ein vorgestelltes D (z. B. D126), CBN-Körnungen durch ein B (z. B. B126) gekennzeichnet.

Bei den in Tabelle 1 dargestellten Körnungen handelt es sich um Siebkörnungen. Zum Vergleich haben wir auch noch den amerikanischen Standard ASTM E11 mit angeführt.

Unter den Siebkörnungen D46/B46 wird die Reihe durch die Feinkörnungen fortgesetzt. Die Klassifizierung erfolgt im wesentlichen durch Schlämmen.

Die Korngröße bestimmt sowohl die Abtragsleistung von Diamant- und CBN-Scheiben als auch die damit am Werkstück erzielbare Oberflächenqualität. Die höhere Abtragsleistung wird im allgemeinen mit größeren Körnungen erzielt. Bei feineren Körnungen verbessert sich die Schliiffgüte, aber gleichzeitig verringert sich die Abtragsleistung.

### SIEBKÖRNUNGEN\*)

FEPA / DIN STANDARD					U.S.-STANDARD ASTM E11 (mesh)		
DIAMANT		CBN		NENNMASCHENWEITE IN $\mu\text{m}$ ISO R565 - 1990		DIAMANT UND CBN	
ENG	WEIT	ENG	WEIT	ENG	WEIT	ENG	WEIT
D1181	D1182			1180/1000	1180/850	16/18	16/20
D1101				1000/850		18/20	
D851	D852			850/710	850/600	20/25	20/30
D711	D711			710/600		25/30	
D601	D602			600/500	600/425	30/35	30/40
D501	500/425	35/40					
D426	D427	B426	B427	425/355	425/300	40/45	40/50
D356		B356		355/300		45/50	
D301		B301		300/250		50/60	
D251	D252	B251	B252	250/212	250/180	60/70	60/80
D213		B213		212/180		70/80	
D181		B181		180/150		80/100	
D151		B151		150/125		100/120	
D126		B126		125/106		120/140	
D107		B107		106/90		140/170	
D91		B91		90/75		170/200	
D76		B76		75/63		200/230	
D64		B64		63/53		230/270	
D54		B54		53/45		270/325	
D46		B46		45/38		325/400	

### FEINKÖRNUNGEN\*)

DIAMANT		CBN	
DR. MÜLLER BEZEICHNUNG	DURCHSCHNITTLICHER KÖRNGRÖSSENBEREICH IN $\mu\text{m}$	DR. MÜLLER BEZEICHNUNG	DURCHSCHNITTLICHER KÖRNGRÖSSENBEREICH IN $\mu\text{m}$
D35	30 – 40		
D30	25 – 35	B30	25 – 35
D20	15 – 25		
D15	10 – 20	B15	10 – 20
D9	6 – 12	B9	6 – 12
D6	4 – 8		
D5	4 – 6		
D3	2 – 4		

\*) Es können sich Abweichungen zwischen der von Ihnen bestellten und der von uns bestätigten Korngröße aufgrund unserer computergenerierten Durchschnittswerte ergeben. Für die technische Definition Ihres Werkzeuges, wird die Korngröße automatisch errechnet. Da sich die Feinkörnungen durch Korngrößenklassen zusammen setzen, errechnet und bestätigt Ihnen unser EDV-System den Durchschnittswert der entsprechenden Korngrößenklasse. Dadurch weicht in manchen Fällen unsere bestätigte Korngröße von Ihrer Bestellung ab. Wir versichern Ihnen jedoch zu 100%, dass wir Ihr Produkt mit der von Ihnen gewünschten Korngröße produzieren und an Sie ausliefern. Bitte berücksichtigen Sie, dass nicht jedes Korn in allen Größen vorhanden ist. Zudem sind nicht alle Korngrößen für alle Bindungen geeignet.

## 4. BINDUNGEN

Das Schleifverhalten von Diamant- und CBN-Schleifscheiben wird entscheidend geprägt von der Bindung. Aufgabe der Bindung ist es das Schleifkorn bei den auftretenden Schleiftemperaturen- und -kräften optimal zu halten und gleichzeitig aber auch so viel Spanraum zu bilden, dass das abgetragene Material problemlos abtransportiert werden kann. Auf Grund der Vielzahl der auftretenden Schleifprobleme ist ein großes Spektrum von Bindungen nötig: Kunstharzbindungen, Metallbindungen, galvanische Bindungen, keramische Bindungen.

### 4A. KUNSTHARZBINDUNGEN (MDT)

Über 50% aller Schleifaufgaben lassen sich mit Kunstharzbindungen bewerkstelligen, da viele Bindungsvarianten und hohe Abtragsleistungen am Werkstück möglich sind.

### 4B. METALLBINDUNGEN (MDX, MDXe)

Metallbindungen zeichnen sich durch sehr hohe Kornhaltekräfte aus. Zur kontinuierlichen Selbstschärfung abgestumpfter Diamantspitzen sind große Zustellkräfte erforderlich, welche erhöhte Wärmeentwicklung hervorbringen. Metallbindungen sind daher grundsätzlich im Nassschliff einzusetzen. Trockenschliff ist bei kleinen Kontaktflächen und geringer Spantiefe möglich. (Profilschliff auf PETEWE, Hommel und Loewe). Der zusätzliche Buchstabe „e“ stellt für Sie sicher, daß Sie den Schleifbelag Ihres Werkzeuges erodieren können.

### 4C. KERAMIKBINDUNGEN (MDR)

Diese Bindungen zeichnen sich durch Porosität und Profilierbarkeit aus. Wir fertigen zur Zeit nur eine Auswahl der in diesem Katalog aufgeführten Formen und Abmessungen und erbitten deshalb im Bedarfsfall Ihre Anfrage.

### 4D. GALVANISCHE BINDUNG (MDS)

Bei der galvanisch aufgetragenen Nickelbindung wird meist nur eine Kornlage Diamant oder CBN gehalten (2- oder 3-lagig ist bedingt möglich). Die galvanische S-Bindung mit Diamant als Schleifmittel eignet sich besonders zur Bearbeitung wenig harter, jedoch verschleißender Werkstoffe wie Grafit, mineral- bzw. glasfaserverstärkter Kunststoffe und dgl. Ein besonderes Einsatzgebiet für die S-Bindung mit CBN als Schleifmittel ist das Schleifen von Profilen im Turbinenbau.

## 5. KONZENTRATION

Nach internationaler Übereinkunft ist die Basis für die Konzentrationsangabe der Wert C100 entsprechend 25 Volumenprozent reinem Diamant oder CBN im Schleifbelag.

Für Diamant und CBN ergibt sich daraus:

$$C100 = 25 \text{ Vol.} \% = 4,4 \text{ Karat/cm}^3 \text{ Schleifscheibenbelag } 1 \text{ kt} = 0,2 \text{ g}$$

Wir fertigen Diamant- und CBN-Scheiben in folgenden gängigen Konzentrationen:

KONZENTRATION	VERARBEITETES KARATGEWICHT / cm <sup>3</sup> SCHLEIFSCHLEIBENBELAG	VOLUMEN %
C200	8,8 kt.	50
C175	7,7 kt.	43,75
C165	7,3 kt.	41,25
C150	6,6 kt.	37,5
C135	5,9 kt.	33,75
C125	5,5 kt.	31,75
C115	5,1 kt.	28,75
C100	4,4 kt.	25,0
C90	4,0 kt.	22,5
C85	3,7 kt.	21,25
C80	3,5 kt.	20,0
C75	3,3 kt.	18,75
C68	3,0 kt.	17,0
C65	2,8 kt.	16,25
C60	2,6 kt.	15,0
C55	2,4 kt.	13,75
C50	2,2 kt.	12,5
C45	2,0 kt.	11,25
C38	1,7 kt.	9,5
C35	1,5 kt.	8,75
C25	1,1 kt.	6,25
C20	0,9 kt.	5,0
C15	0,7 kt.	3,75
C10	0,4 kt.	2,5

Auf Wunsch liefern wir CBN-Scheiben auch in folgenden Konzentrationen:

KONZENTRATION	VERARBEITETES KARATGEWICHT / cm <sup>3</sup> SCHLEIFSCHLEIBENBELAG	VOLUMEN %
V360	6,26 kt.	35,6
V300	5,22 kt.	29,7
V240	4,17 kt.	23,7
V210	3,65 kt.	20,8
V180	3,13 kt.	18,0
V150	2,61 kt.	14,8
V120	2,09 kt.	11,9
V90	1,75 kt.	8,9

Die Konzentration bestimmt einerseits maßgebend den Preis, andererseits aber auch das gesamte Schleifverhalten der Scheibe. Entscheidend ist das optimale Zusammenspiel zwischen Scheibenabmessung, Körnung, Bindung und Konzentration. Höhere Konzentrationen (C100-C125-C150 / V240-V360) sind angebracht bei der Forderung nach hoher Profilhaltigkeit, bei schmalen Belagbreiten, bei hoher Bindungshärte und beim Tiefschliff. Mittlere Konzentrationen (C50-C75 / V120-V180) empfehlen sich bei Topfscheiben und Umfangscheiben mit größeren Belagbreiten und bei feineren Körnungen. Niedrige Konzentrationen (C38-C50 / V120) werden vorrangig bei sehr feinen Korngrößen eingesetzt.

## 6. BESTELHINWEISE

### UNSERE BESCHRIFTUNG IHRES WERKZEUGES:

Unter dem Motto 'Wir personalisieren Ihr Werkzeug!' sorgen wir für noch mehr Sicherheit, Transparenz und eine einfachere Kommunikation zwischen Ihnen und dem Haus Dr. Müller DIAMANTMETALL®. Alle unsere Werkzeuge haben eine einzigartige Beschriftung. Dadurch gewähren wir höchste Qualität.

### FOLGENDE VORTEILE ERGEBEN SICH DURCH UNSERE BESCHRIFTUNG FÜR SIE:

- ♦ KLARE TRANSPARENZ bei der Schleifscheibenkonfiguration
- ♦ EINDEUTIGE VERFOLGBARKEIT von technischen Verbesserungen
- ♦ HOHE SICHERHEIT bei Artikelbestellungen
- ♦ EINFACHE KOMMUNIKATION durch klare Identifikation



- 1 Die Buchstaben „MD“ stehen für ein echtes Dr. Müller DIAMANTMETALL®-Werkzeug
- 2 Zahlen- und Buchstaben-Kombination, die für die Bindung und einer Mischung aus Korngüte und Kornqualität steht
- 3 Zahlen- und Buchstaben-Kombination definiert die Größe des CBN- oder Diamantkornes\*)
- 4 Zahlen- und Buchstaben-Kombination definiert die Konzentration des CBN- oder Diamantkornes\*)

Die „Dr. Müller DIAMANTMETALL®-KARTE“ verschafft Ihnen einen Überblick über die Zusammensetzung der Beschriftung. In diesem handlichen Format haben Sie stets den Aufbau der Beschriftung griffbereit!

### DIESE KARTE KÖNNEN SIE GERNE BEI UNS BESTELLEN!

Tel.: +49 (0) 881 / 90 11 55-0  
 Fax: +49 (0) 881 / 90 11 55-100  
 vertrieb@muedia.de

BUCHSTABENKOMBINATIONEN FÜR KORNGÜTE UND KORNGÜTE		
KORNGÜTE	KORNGÜTE	KOMBINATIONEN
G(enius)	S(tandard) oder P(rofessional)	GS oder GP
C(uda)	S(tandard) oder P(rofessional)	CS oder CP
A(tlantis)	S(tandard) oder P(rofessional)	AS oder AP
T(esla)	S(tandard) oder P(rofessional)	TS oder TP
R(azor)	S(tandard) oder P(rofessional)	RS oder RP
E(dison)	S(tandard) oder P(rofessional)	ES oder EP

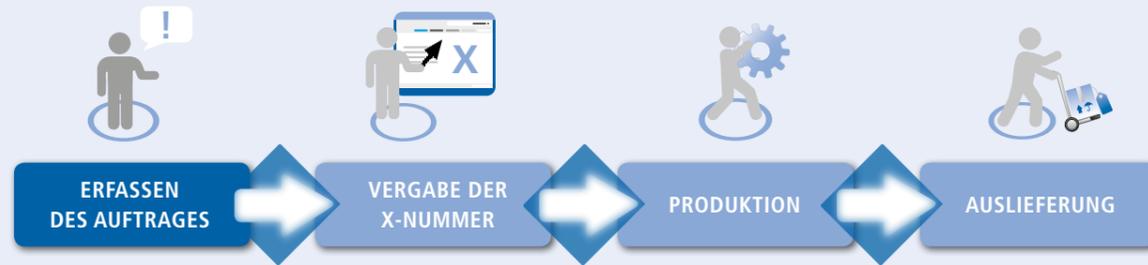
\*) In unserer Beschriftung, welche automatisch und elektronisch generiert wird, sind die Faktoren 'Korngüte' und 'Kornqualität' enthalten. Diese beiden Faktoren können vereinzelt die angegebene Korngröße und Konzentration beeinflussen. Dadurch kann es zu einer abweichenden technischen Beschreibung unseres Werkzeuges, gegenüber Ihrer Anfrage oder Bestellung kommen. Wir versichern Ihnen jedoch zu 100%, dass wir Ihr Produkt mit der von Ihnen gewünschten Konfiguration produzieren und an Sie ausliefern.

**DIE BIOMETRIE IHRER BESTELLUNG IST IHRE X-NUMMER.**

Das Schöne an einer X-Nummern-Bestellung ist, Sie sparen Zeit!  
Wie, das möchten wir Ihnen kurz aufzeigen.

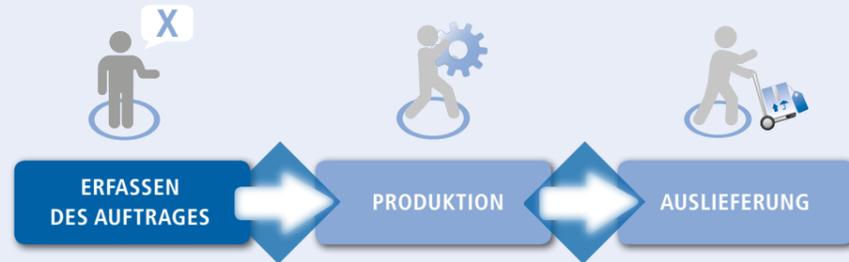
**IHRE ERSTE BESTELLUNG**

Auf jedes unserer Werkzeuge gravieren wir zusätzlich zu der Beschriftung des Werkzeuges Ihre eindeutige X-Nummer. Hinter dieser X-Nummer sind sämtliche technischen Details und Fertigungsprozesse hinterlegt, die unsere Techniker bei Ihrer ersten Bestellung dieses Werkzeuges für Sie ausgearbeitet haben.



**IHRE ZWEITE BESTELLUNG MIT IHRER X-NUMMER**

Bestellen Sie heute unter Angabe Ihrer X-Nummer dasselbe Werkzeug noch einmal, dann geht dieses Werkzeug ohne Umwege direkt in Produktion. Die zeitintensive Bearbeitung durch unsere Technik-Abteilung sowie die Kalkulationen durch unseren Vertrieb entfallen. Das spart Ihnen Zeit!



**INFORMATION ZUR GRAVUR IHRES WERKZEUGES**

- 1 Technisch definierte Beschriftung des Werkzeuges
- 2 Individuelle Seriennummer des Werkzeuges
- 3 Ihre X-Nummer
- 4 Kunden-Materialnummer (auf Kundenwunsch)
- 5 Technische Sicherheitsanforderungen
- 6 Markenname einer Dr. Müller DIAMANTMETALL® Schleifscheibe

**7. RICHTLINIEN FÜR DEN EINSATZ VON DIAMANT- UND CBN-SCHEIBEN**

**7A. MASCHINE**

Alle Schleifmaschinen für Diamant- und CBN-Scheiben sollten äußerst stabil gebaut sein, einwandfrei laufende Schleifspindeln und Scheibenaufnahmen besitzen und erschütterungsfrei aufgestellt sein. Diamant- bzw. CBN-Scheiben ohne guten Rund- und Planlauf erzielen geringere Abtragsleistung und schlechte Oberflächen, da nur ein Teil des Diamant- bzw. CBN-Belages im Eingriff ist und dieser geringe Belagteil dann schnell überlastet wird. Die Motorleistung muss so bemessen sein, dass auch höhere Schnittgeschwindigkeiten gefahren werden können und dass bei größerer Zustellung kein wesentlicher Drehzahlabfall auftritt. Alle Führungen an der Maschine müssen spielfrei arbeiten. Beim Tiefschleifen, also bei kleinen Vorschubgeschwindigkeiten und großer Zustellung, muss der Tisch ruckfrei verfahren. Kühlmittelpumpen, Zufuhrdüse und Menge müssen so bemessen sein, dass ein kräftiger Kühlmittelstrom speziell beim Tiefschleifen gewährleistet ist.

**7B. AUFSPANNEN DER DIAMANT- BZW. CBN-SCHEIBE**

Zur Erzielung bester Abtragsleistungen und guter Werkstückoberflächen müssen Diamant- und CBN-Scheiben guten Rund- und Planlauf aufweisen. Die auf 0,01-0,02 mm Rund- oder Planlauf geschliffenen Scheiben werden gewuchtet geliefert und sollten wie folgt auf den Scheibenflansch aufgezogen werden:

- ♦ Scheibenflansch auf der Spindel mit Messuhr auf Rund- und Planlauf prüfen und evtl. Fehler beseitigen.
- ♦ Diamant- bzw. CBN-Scheibe auf Flansch schieben, Flansch leicht anziehen und Lauf der Scheibe mit Messuhr überprüfen.
- ♦ Evtl. Radialschlag durch Bohrungsspiel nach Auflegen eines Holzstücks mit sanften Schlägen beseitigen, Flansch fest anziehen und nochmals mit Messuhr kontrollieren.

Bei großen Diamant- bzw. CBN-Scheiben und speziell bei Profilscheiben empfiehlt sich die Zusendung von Flanschen und passendem Schleif- oder Wuchtdorn, damit die Scheiben von uns mit Flansch überschleifen werden können, so dass die Rundlaufabweichungen in engsten Grenzen gehalten werden können. Alle Diamant- und CBN-Scheiben sollten bis zum völligen Verschleiß auf Ihrer Aufnahme verbleiben, damit Rundlauffehler durch Aufnahmewechsel vermieden werden.

**7C. KÜHLUNG**

**Nassschliff:**

Bei fast allen Schleifarbeiten mit Diamant- und CBN-Scheiben ist dem Nassschliff der Vorzug zu geben. Das Kühlmittel sollte in ausreichender Menge unter Druck direkt der Schleifstelle zugeführt werden; dadurch wird die beim Schleifvorgang entstehende Zerspanungswärme abgeleitet, das zerspannte Material weggespült und die Standzeit der Scheibe erhöht.

Bei Diamantscheiben werden mit Emulsionen im Mischungsverhältnis 1:50 bis 1:100 die besten Abtragsleistungen und Standzeiten erreicht. Aus maschinentechnischen Gründen wird auf CNC-Maschinen im Allgemeinen neben Emulsionen auch Öl als Kühlmittel eingesetzt. Die Kühlwirkung bei Öl ist aber deutlich herabgesetzt.

CBN-Schleifscheiben werden sowohl mit Öl als auch Emulsion eingesetzt, wobei niedrigviskose Öle (Viskosität ~4) die besten Schleifergebnisse bringen. Oft besteht die Notwendigkeit sowohl Diamant- als auch CBN-Scheiben auf einer Maschine im Nassschliff einzusetzen. Hier empfiehlt sich ein niedrigviskoses Schleiföl als Kühlmedium zu verwenden, wobei aber damit gerechnet werden muss, dass etwas geringere Zustellraten und Standzeiten bei den Diamantscheiben erreicht werden.

Besonderes Augenmerk sollte auf die optimale Filterung des Kühlmediums gerichtet werden, wodurch die Standzeit der Schleifscheibe und die Oberflächenqualität des Werkstücks nicht unwesentlich beeinflusst wird. Auch ist besonders bei Schleifölen auf die Temperatur zu achten und eventuell eine zusätzliche Kühlung einzurichten, da das Öl nicht nur eine Schmierwirkung sondern auch eine Kühlwirkung haben soll.

Es empfiehlt sich genügend Aufmerksamkeit der Wahl des Kühlmittels einzuräumen, da durch ein gutes Kühlmedium erhebliche Schleifscheibenkosten eingespart werden können. Diamant- und CBN-Scheiben, die in ihrer Bindung für Nassschliff ausgelegt sind, sollten nur im Ausnahmefall und dann mit reduzierter Drehzahl und Zustellung im Trockenschliff eingesetzt werden.

**Trockenschliff:**

Diamant- und CBN-Scheiben bleiben auf Grund ihrer Charakteristik, Kornqualität und Bindungszusammensetzung auch im Trockenschliff griffig und weichschleifend. Es sollte jedoch mit geringeren Anpressdrücken und Zustellungen als im Nassschliff gearbeitet werden. Die Diamant- und CBN-Scheiben, die in ihrer Bindung für Trockenschliff ausgelegt sind, können auch im Nassschliff eingesetzt werden.



DR. MÜLLER DIAMANTMETALL® AG

Leprosenweg 34  
D-82362 Weilheim i. Ob.

[vertrieb@muedia.de](mailto:vertrieb@muedia.de)  
[www.diamantmetall.com](http://www.diamantmetall.com)