

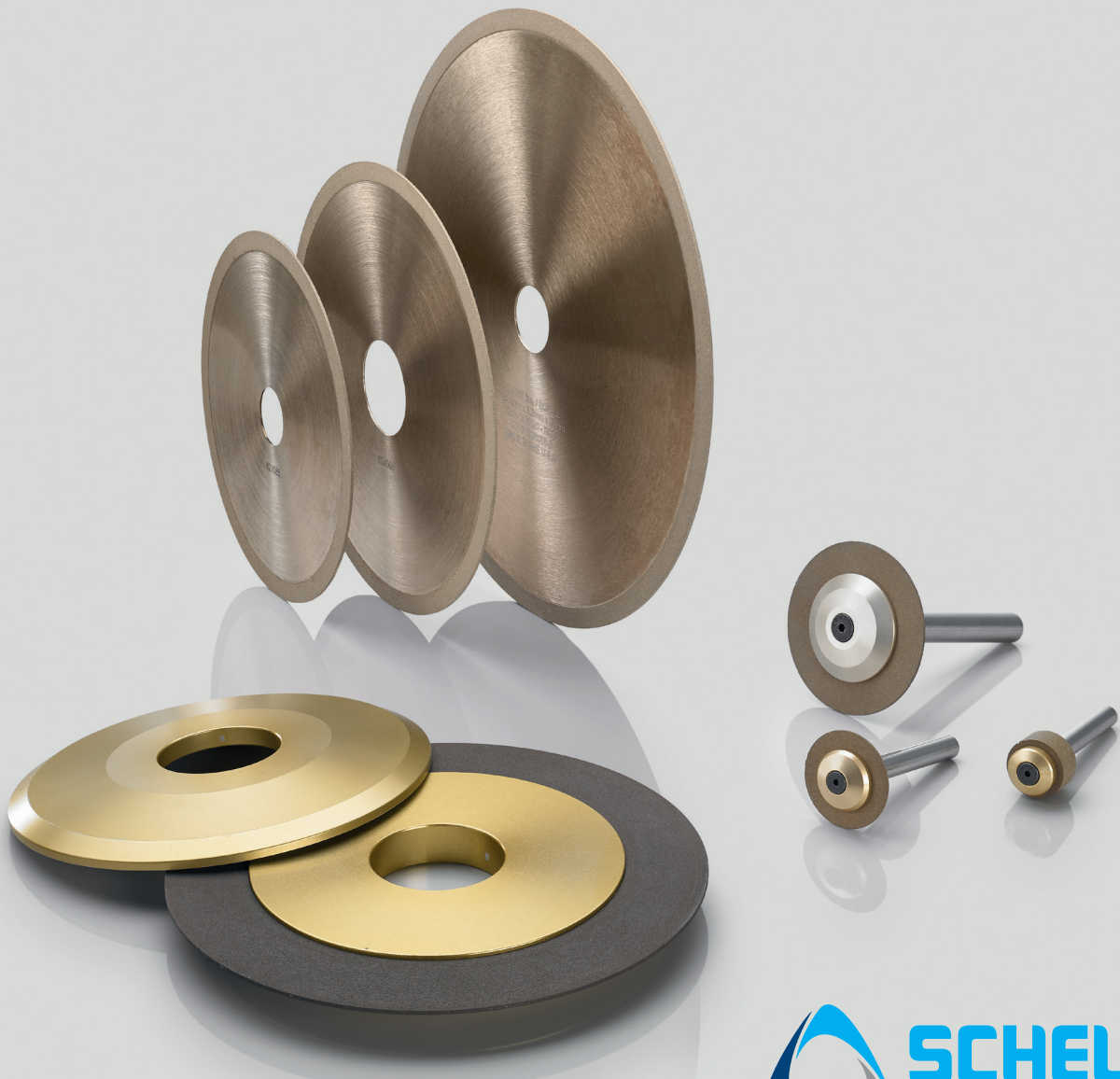
# DIACUT

## Diamant- und CBN- Präzisionsschleifscheiben

Nutschleifen • Trennen • Schlitzen

ab  
Breite  
0,1 mm!

- Kunstharz- oder Metallbindung
- Ab Schleifscheibenbreite 0,1 mm, Breite nach Wunsch
- Auf Wunsch Breitentoleranz von  $\pm 0,005$  mm
- Schleifscheibendurchmesser 16,0 mm - 304,8 mm
- Scheibenverschleiß kann durch Flansche kompensiert werden

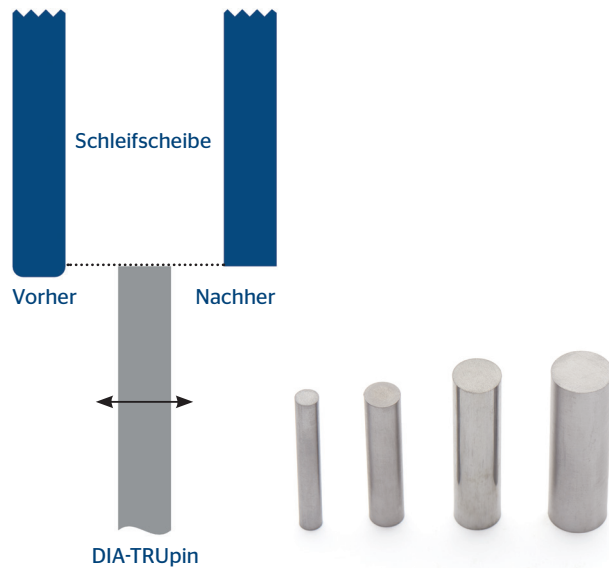


## Abrichtstift DIA-TRUpin

Abrichtstift aus speziallegiertem Stahl.  
Die einfache Lösung zum Abrichten kunstharzgebundener Schleifscheiben direkt auf der Maschine.

### Einfache Vorgehensweise:

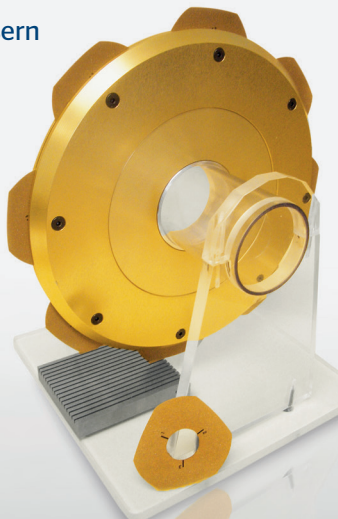
1. DIA-TRUpin vertikal in einer Halterung befestigen
2. Kühlung ausschalten
3. Ankratzen mit der Scheibe am höchsten Punkt
4. Scheibe seitlich über den Stift bewegen
5. Maximale Tiefenzustellung 0,1 mm
6. Mehrere Durchgänge mit neuer Tiefenzustellung
7. Geringere Zustellung in den letzten Durchgängen



Stift-Ø	Länge	EUR/St.
6,35 mm	44,45 mm	83,00
9,53 mm	44,45 mm	153,00
12,70 mm	50,80 mm	315,00
15,88 mm	50,80 mm	422,00

## Satelliten- schleifscheibe

Die Lösung für das Schleifen hochpräziser, langer Nuten und Schlitze mit großen Scheibendurchmessern ab Ø 250 mm bis Ø 600 mm. Schnittbreite von 0,25 mm bis 6,35 mm. Der unterbrochene Schliff gewährleistet exzellente Kühlmittelzufuhr.







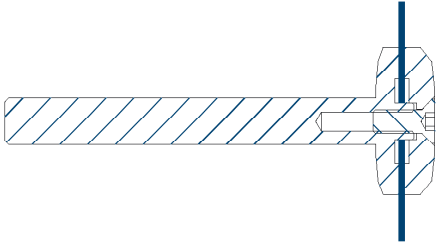
## Schleifscheiben mit Kühlnuten

Weltweit einzigartig!  
Durch die Kühlnuten erhöhen Sie die Geradheit Ihrer Bauteilnut und bringen das Kühlmedium noch besser zur Schneide. Besonders gut geeignet für tiefe Nuten. Verfügbar auf Anfrage für alle 1A1R- und 1A8-Schleifscheiben. Ausführung individuell nach Anwendungsfall.



# DIACUT

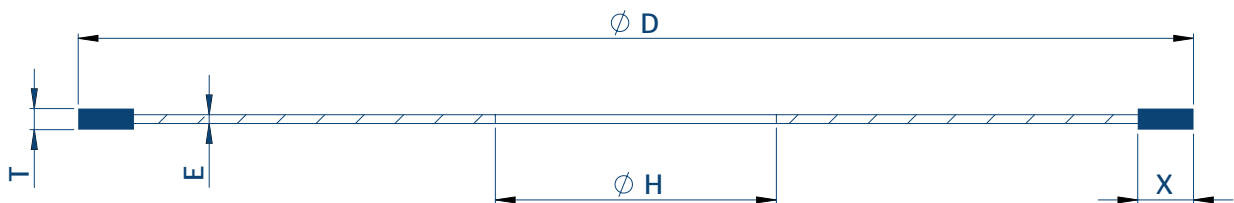
## Diamant- und CBN- Präzisionsschleifscheiben

	Inhalt	Seite
	<b>Typ 1A1R</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• mit Stahlkörper</li> <li>• zum Trennen</li> <li>• Breite 0,8/1,0/1,2/1,6 mm</li> </ul>	4
	<b>Typ 1A1R Spezial</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• mit Stahlkörper</li> <li>• zum Nuten</li> <li>• Breite: beliebig von 1,20 bis 9,50 mm</li> </ul>	6
	<b>Typ 1A1 Präzision</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Kunstharzkörper für extrem präzise Nuten und Schlitze</li> <li>• Breite: beliebig von 0,50 bis 6,50 mm</li> </ul>	8
	<b>Typ 1A8</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• durchgängige Bindung</li> <li>• Spannung mit Doppelflansch</li> <li>• für extrem dünne Nuten und Schlitze</li> <li>• Breite: beliebig von 0,10 bis 6,35 mm</li> <li>• Durchmesser: 76,2 bis 254,0 mm</li> </ul>	10
	<b>Typ 1A8 Mandrels</b> <ul style="list-style-type: none"> <li>• durchgängige Bindung</li> <li>• Spannung mit MANDREL-Schaft</li> <li>• für extrem dünne Nuten und Schlitze</li> <li>• Breite: beliebig von 0,15 bis 2,54 mm</li> <li>• Durchmesser: 16 bis 63 mm</li> </ul>	18
	<b>Technische Informationen</b>	20

# Schleifscheibe Typ 1A1R mit Stahlgrundkörper zum Trennen



Diese Trennschleifscheibe eignet sich für den Einsatz auf Trennschleifmaschinen (Wimmer, Ihle, AMB, Bühler, etc...) oder auf anderen marktüblichen Schleifmaschinen. Einsatzgebiete: Hartmetall, Keramik, Glas, Quarz, Ferrit, Graphit, Wolfram, HSS, ASP, etc...



## Standardbindungen:

### 1DB-ROS1 (Kunstharzbindung für Diamantkorn)

Sehr freischneidende Bindung. Sehr gut geeignet zum Feinschleifen von Hartmetall im Trocken- oder Nassschliff. Nur Nassschliff für hitzeempfindliche Materialien wie Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit, etc...

### 3DB-ROS1 (Kunstharzbindung für Diamantkorn)

Freischneidende Kunstharzbindung für Trocken- oder Nassschliff von Hartmetallen. Nur Nassschliff für hitzeempfindliche Materialien wie Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit etc...

### 2DB-ROS2 (Kunstharzbindung für Diamantkorn)

Harte Bindung und nur geeignet für Nassschliff. Nicht einsetzbar bei hitzeempfindlichen Materialien wie Glas, Keramik, Quarz etc...

### 3DH-ROS1 (Kunstharzbindung für Diamantkorn)

Harte und freischneidende Bindung für Trocken- und Nassschliff. 5% Aufpreis.

### 2DH-ROS1 (Kunstharzbindung für Diamantkorn)

Harte und freischneidende Premiumbindung für Hochleistungstrennen von Hartmetall im Serienprozess mit sehr guter Kühlung. 5% Aufpreis.

### 1MB-56B (Metallbindung für Diamantkorn)

Sehr harte Bindung mit hoher Kantenstabilität für Nassschliff von Hartmetallen, Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit, etc...

### 1CB-ROS1 (Kunstharzbindung für CBN-Korn)

Nickel-beschichtetes CBN-Korn. Mittelharte Bindung für die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen >50 HRC. Nur für Nassschliff geeignet.

### 2CB-ROS2 (Kunstharzbindung für CBN-Korn)

Nickel-beschichtetes CBN-Korn. Harte Bindung für die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen >50 HRC. Empfohlen für zielgerichteten Ölschliff auf automatische Maschinen.

# DIACUT Typ 1A1R

Bindung:	Kunstharz oder Metall
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	0,8 / 1,0 / 1,2 / 1,6 mm
Scheiben-Ø D:	76,2 bis 304,8 mm
Breitentoleranz:	+0/-0,06 mm
Bohrung:	nach Wunsch
Nebenlöcher:	nach Wunsch
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)
Konzentration:	nach Wunsch (Standard: Kunstharz C100 / Metall C75)

## Standard-Flansch

### Bohrung nach Wunsch

Flansch-Ø [mm]	Preis EUR/St.
76,2	88,00
88,9	93,00
101,6	99,00
114,3	106,00
127,0	112,00
139,7	118,00
152,4	128,00
177,8	140,00
203,2	162,00

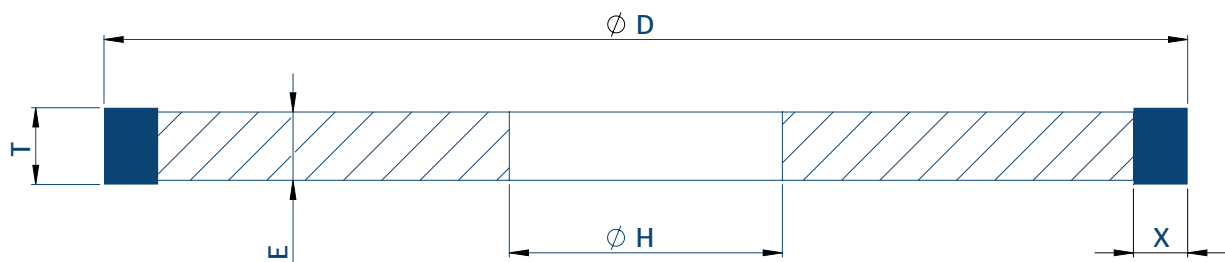
Preisliste Typ 1A1R					Kunstharz		Metall
Scheiben Ø D [mm]	Scheibenbreite T [mm]	Körperbreite E [mm]	Belaghöhe X [mm]	Bohrungs-Ø H* [mm]	Preis EUR/St.		Preis EUR/St.
					Diamant	CBN	Diamant
76,2	0,8	0,5	6,35	10 / 20	109,00	130,00	163,00
76,2	1,0	0,7	6,35	10 / 20	116,00	140,00	174,00
101,6	0,8	0,5	6,35	20 / 22 / 30 / 32	118,00	144,00	176,00
101,6	1,0	0,7	6,35	20 / 22 / 30 / 32	123,00	152,00	184,00
101,6	1,2	0,9	6,35	20 / 22 / 30 / 32	127,00	157,00	193,00
127,0	0,8	0,5	6,35	20 / 22 / 30 / 32	130,00	164,00	196,00
127,0	1,0	0,7	6,35	20 / 22 / 30 / 32	138,00	176,00	206,00
127,0	1,2	0,9	6,35	20 / 22 / 30 / 32	145,00	185,00	218,00
152,4	0,8	0,5	6,35	20 / 22 / 30 / 32	138,00	176,00	209,00
152,4	1,0	0,7	6,35	20 / 22 / 30 / 32	144,00	189,00	224,00
152,4	1,2	0,9	6,35	20 / 22 / 30 / 32	152,00	200,00	242,00
177,8	0,8	0,5	6,35	20 / 22 / 30 / 32	151,00	198,00	Anfrage
177,8	1,0	0,7	6,35	20 / 22 / 30 / 32	156,00	210,00	234,00
177,8	1,2	0,9	6,35	20 / 22 / 30 / 32	163,00	218,00	252,00
203,2	0,8	0,5	6,35	20 / 22 / 30 / 32	173,00	228,00	Anfrage
203,2	1,0	0,7	6,35	20 / 22 / 30 / 32	176,00	232,00	264,00
203,2	1,2	0,9	6,35	20 / 22 / 30 / 32	180,00	246,00	273,00
203,2	1,6	1,2	6,35	20 / 22 / 30 / 32	Anfrage	Anfrage	294,00
254,0	1,2	0,9	6,35	20 / 22 / 30 / 32	260,00	303,00	389,00
254,0	1,6	1,2	6,35	20 / 22 / 30 / 32	272,00	327,00	407,00
304,8	1,2	0,9	6,35	20 / 22 / 30 / 32	321,00	367,00	Anfrage
304,8	1,6	1,2	6,35	20 / 22 / 30 / 32	343,00	395,00	Anfrage

\* Spezialbohrung gegen Aufpreis von 12,00 EUR  
Scheiben mit Nebenlöcher kurzfristig lieferbar (z.B. für Wimmer-Trennmaschinen)

# Schleifscheibe Typ 1A1R SPEZIAL mit Stahlgrundkörper für tiefe Nuten und Schlitze



Diese Schlitzschleifscheibe mit Stahlgrundkörper ist speziell für das Schleifen tiefer Nuten geeignet. Im Vergleich zur Schleifscheibe 1A1R hat diese Scheibe am seitlichen Belag keinen Freiwinkel, d.h. auch wenn die Scheibe am Umfang abnimmt, bleibt die Breite immer konstant.



## Standardbindungen:

**1DB-ROS1 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Sehr freischneidende Bindung welche sehr gut geeignet ist zum Feinschleifen von Hartmetall im Trocken- oder Nassschliff. Nur Nassschliff für hitzeempfindliche Materialien wie Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit, etc...

**3DB-ROS1 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Freischneidende Kunsthartzbindung für Trocken- oder Nassschliff von Hartmetallen. Nur Nassschliff für hitzeempfindliche Materialien wie Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit etc...

**2DB-ROS2 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Harte Bindung und nur geeignet für Nassschliff. Nicht einsetzbar bei hitzeempfindlichen Materialien wie Glas, Keramik, Quarz etc...

**3DH-ROS1 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Harte und freischneidende Bindung für Trocken- und Nassschliff. 5% Aufpreis.

**2DH-ROS1 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Harte und freischneidende Premiumbindung für Hochleistungstrennen von Hartmetall im Serienprozess mit sehr guter Kühlung. 5% Aufpreis.

**1MB-56B (Metallbindung für Diamantkorn)**  
Sehr harte Bindung mit hoher Kantenstabilität für Nassschliff von Hartmetallen, Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit, etc...

**1CB-ROS1 (Kunsthartzbindung für CBN-Korn)**  
Nickel-beschichtetes CBN-Korn. Mittelharte Bindung für die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen >50 HRC. Nur für Nassschliff geeignet.

**2CB-ROS2 (Kunsthartzbindung für CBN-Korn)**  
Nickel-beschichtetes CBN-Korn. Harte Bindung für die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen >50 HRC. Empfohlen für zielgerichteten Ölschliff auf automatische Maschinen.

# DIACUT

## Typ 1A1R SPEZIAL

Bindung:	Kunsthartz oder Metall
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	1,20 - 9,50 mm
Scheiben-Ø D:	101,6 bis 203,2 mm
Breitentoleranz:	Standard +0/-0,05 mm
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)
Konzentration:	nach Wunsch (Standard: Kunsthartz C100 / Metall C75)
Bohrung:	Standard-Ø31,75 oder Ø32,0 mm > Ø32,0 mm: Aufpreis 12 EUR/St. < 31,75 mm: Reduzierflansch nutzen

Scheiben- breite T [mm]	Ø101,6mm (4")			Ø127,0mm (5")			Ø152,4mm (6")		
	Kunsthartz- bindung		Metall- bindung	Kunsthartz- bindung		Metall- bindung	Kunsthartz- bindung		Metall- bindung
	Diamant	CBN	Diamant	Diamant	CBN	Diamant	Diamant	CBN	Diamant
1,20-1,55	173,00	211,00	259,00	180,00	230,00	272,00	208,00	265,00	311,00
1,56-2,20	189,00	237,00	284,00	201,00	263,00	301,00	228,00	303,00	342,00
2,21-2,80	202,00	260,00	305,00	216,00	289,00	323,00	246,00	337,00	370,00
2,81-3,45	215,00	283,00	322,00	233,00	318,00	349,00	265,00	367,00	398,00
3,46-4,00	228,00	305,00	342,00	249,00	343,00	373,00	284,00	398,00	426,00
4,01-4,70	240,00	323,00	360,00	262,00	366,00	393,00	299,00	428,00	450,00
4,71-5,35	252,00	343,00	378,00	275,00	387,00	414,00	317,00	454,00	475,00
5,36-6,00	262,00	360,00	393,00	289,00	409,00	432,00	332,00	479,00	498,00
6,01-6,65	276,00	378,00	415,00	300,00	430,00	451,00	349,00	505,00	652,00
6,66-8,30	300,00	421,00	451,00	326,00	479,00	490,00	381,00	564,00	712,00
8,31-9,50	314,00	448,00	471,00	344,00	513,00	516,00	399,00	603,00	748,00

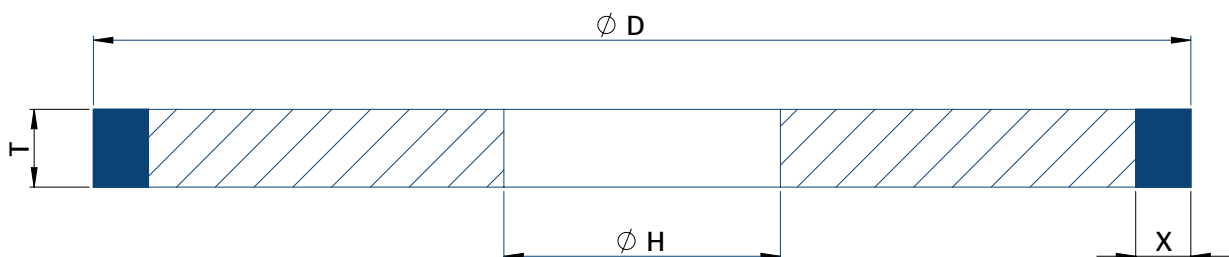
Scheiben- breite T [mm]	Ø177,8mm (7")			Ø203,2mm (8")			Bohrungs- Reduzierungs- flansche	
	Kunsthartz- bindung		Metall- bindung	Kunsthartz- bindung		Metall- bindung	Bohrung nach Wunsch Ø10-30mm	
	Diamant	CBN	Diamant	Diamant	CBN	Diamant	Flansch- Ø [mm]	EUR/St.
1,20-1,55	226,00	293,00	338,00	246,00	323,00	370,00	76,2	89,00
1,56-2,20	249,00	336,00	373,00	270,00	369,00	404,00	88,9	94,00
2,21-2,80	273,00	377,00	409,00	299,00	418,00	450,00	101,6	100,00
2,81-3,45	293,00	414,00	438,00	320,00	457,00	480,00	114,3	108,00
3,46-4,00	314,00	451,00	471,00	326,00	494,00	490,00	127,0	113,00
4,01-4,70	336,00	483,00	504,00	330,00	539,00	494,00	139,7	119,00
4,71-5,35	354,00	514,00	530,00	389,00	575,00	584,00	152,4	129,00
5,36-6,00	369,00	541,00	552,00	406,00	604,00	609,00		
6,01-6,65	395,00	579,00	592,00	435,00	645,00	652,00		
6,66-8,30	430,00	647,00	646,00	475,00	722,00	712,00		
8,31-9,50	453,00	693,00	680,00	499,00	773,00	748,00		

# Schleifscheibe Typ 1A1 PRÄZISION mit Kunstharz- grundkörper für tiefe Nuten und Schlitz



Diese Schlitzschleifscheibe ist speziell für das Schleifen sehr präziser und tiefer Nuten entwickelt. Im Vergleich zur Schleifscheibe 1A1R und 1A1R SPEZIAL entspricht bei dieser Scheibe die Breite des Grundkörpers der Scheibenbreite.

Auf Wunsch kann unterhalb des Schleifbelages ein Freistich angebracht werden. Der Körper besteht aus extrem widerstandsfähigem Kunstharz, was zur höchsten Präzision dieser Scheibe beiträgt. Die Scheibe hat am seitlichen Belag keinen Freiwinkel, d.h. auch wenn die Scheibe am Umfang abnimmt bleibt die Breite immer konstant.



## Standardbindungen:

**1DB-ROS1 (Kunstharzbindung für Diamantkorn)**  
Sehr freischneidende Bindung welche sehr gut geeignet ist zum Feinschleifen von Hartmetall im Trocken- oder Nassschliff. Nur Nassschliff für hitzeempfindliche Materialien wie Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit, etc...

**3DB-ROS1 (Kunstharzbindung für Diamantkorn)**  
Freischneidende Kunstharzbindung für Trocken- oder Nassschliff von Hartmetallen. Nur Nassschliff für hitzeempfindliche Materialien wie Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit etc...

**2DB-ROS2 (Kunstharzbindung für Diamantkorn)**  
Harte Bindung und nur geeignet für Nassschliff. Nicht einsetzbar bei hitzeempfindlichen Materialien wie Glas, Keramik, Quarz etc...

**3DH-ROS1 (Kunstharzbindung für Diamantkorn)**  
Harte und freischneidende Bindung für Trocken- und Nassschliff. 5% Aufpreis.

**1MB-56B (Metallbindung für Diamantkorn)**  
Sehr harte Bindung mit hoher Kantenstabilität für Nassschliff von Hartmetallen, Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit, etc...

**1CB-ROS1 (Kunstharzbindung für CBN-Korn)**  
Nickel-beschichtetes CBN-Korn. Mittelharte Bindung für die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen >50 HRC. Nur für Nassschliff geeignet.



# DIACUT

## Typ 1A1R PRÄZISION

Bindung:	Kunstharz oder Metall
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	0,50 - 6,50 mm
Scheiben-Ø D:	101,6 bis 152,4 mm
Breitentoleranz:	Standard +0/-0,013 mm
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)
Konzentration:	nach Wunsch (Standard: Kunstharz C100 / Metall C75)
Bohrung:	Standard-Ø31,75 mm > Ø31,75 mm: Aufpreis 12 EUR/St. < Ø31,75 mm: Reduzierflansch nutzen

### Preisliste Typ 1A1 Präzision EUR/St.

Scheibenbreite T [mm]	Durchmesser Ø101,6mm (4")		Durchmesser Ø127,0mm (5")		Durchmesser Ø152,4mm (6")	
	Diamant	CBN	Diamant	CBN	Diamant	CBN
0,50-1,25	142,00	173,00	168,00	199,00	188,00	232,00
1,26-2,00	163,00	212,00	182,00	257,00	221,00	295,00
2,01-2,55	168,00	210,00	201,00	262,00	227,00	299,00
2,56-3,25	179,00	234,00	217,00	287,00	246,00	330,00
3,26-4,00	190,00	253,00	234,00	308,00	264,00	360,00
4,01-4,50	201,00	271,00	250,00	337,00	281,00	386,00
4,51-5,00	212,00	287,00	263,00	359,00	296,00	411,00
5,01-5,75	222,00	303,00	277,00	380,00	312,00	435,00
5,76-6,50	232,00	317,00	289,00	397,00	327,00	457,00

### Bohrungs- Reduzierungsflansche

#### Bohrung nach Wunsch Ø10-30mm

Flansch-Ø [mm]	EUR/St.
76,2	91,00
88,9	99,00
101,6	102,00
114,3	108,00
127,0	117,00
139,7	123,00

# Schleifscheibe Typ 1A8 für exaktes Nuten, Trennen und Schlitzen ab Breite 0,1 mm



Diese Präzisionsschleifscheiben werden bezüglich Breite und Korngröße nach Ihrem Wunsch hergestellt. Bei Bedarf kann der gewünschte Außendurchmesser auch von den Standardabmessungen abweichen.

Der Typ 1A8 eignet sich hervorragend für Operationen wie Nutenschleifen, Trennen, Schlitzen, und ähnlichen Anwendungen, wo höchste Präzision gefordert ist. Die Schleifscheiben werden auf verschiedenen Maschinen eingesetzt wie Tiefschleifmaschinen, Rundschleifmaschinen, Profilschleifmaschinen, Werkzeugschleifmaschinen oder Sonderschleifmaschinen wie Disco, MIT, ITI, K&S, oder Meyer & Burger.

Um bestmögliche Resultate zu erzielen, empfehlen wir diese Scheiben mit speziellen Spannflanschen zu verwenden. Unter anderem hat es den Vorteil, dass der Scheibenverschleiß durch den Einsatz von einem nächst kleineren Flansch kompensiert werden kann. Dabei sollte der Scheibenfreistand maximal 15 x Scheibenbreite betragen.

## Standardbindungen:

**1DB-ROS1 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Sehr freischneidende Bindung welche sehr gut geeignet ist zum Feinschleifen von Hartmetall im Trocken- oder Nassschliff. Nur Nassschliff für hitzeempfindliche Materialien wie Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit, etc...

**3DB-ROS1 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Freischneidende Kunsthartzbindung für Trocken- oder Nassschliff von Hartmetallen. Nur Nassschliff für hitzeempfindliche Materialien wie Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit etc...

**2DB-ROS2 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Harte Bindung und nur geeignet für Nassschliff. Nicht einsetzbar bei hitzeempfindlichen Materialien wie Glas, Keramik, Quarz etc...

**3DH-ROS1 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Harte und freischneidende Bindung für Trocken- und Nassschliff. 5% Aufpreis.

**2DH-ROS1 (Kunsthartzbindung für Diamantkorn)**  
Harte und freischneidende Premiumbindung für Hochleistungstrennen von Hartmetall im Serienprozess mit sehr guter Kühlung. 5% Aufpreis.

**1MB-56B (Metallbindung für Diamantkorn)**  
Sehr harte Bindung mit hoher Kantenstabilität für Nassschliff von Hartmetallen, Glas, Keramik, Quarz, Wolfram, Ferrit, etc...

**1CB-ROS1 (Kunsthartzbindung für CBN-Korn)**  
Nickel-beschichtetes CBN-Korn. Mittelharte Bindung für die Bearbeitung von Stahlwerkstoffen >55 HRC. Nur für Nassschliff geeignet.

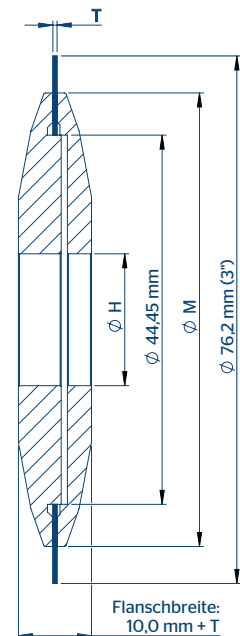
**RLE (Kupferbindung für Diamantkorn)**  
Elektrisch leitende Bindung, geeignet für Spezialanwendungen in der Wafer-Industrie.

# DIACUT

## Typ 1A8

### Serie 3" (Ø76,2 mm)

Bindung:	Kunstharz oder Metall
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	0,10 bis 6,35 mm (Abgestuft in 0,01 mm-Schritten)
Konzentration:	nach Wunsch (Standard Kunstharz C100/Metall C75)
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)
Flanschbohrung H:	Ø31,75 oder nach Wunsch*
Breitentoleranz:	Standard +0/-0,01 mm Spezial +0/-0,005 mm



Scheibenbreite T [mm]	Diamant			CBN	
	Kunstharzbindung		Metallbindung	Kunstharzbindung	
	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz	Standard-Toleranz	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz
	Preis EUR/St.			Preis EUR/St.	
0,10-0,15	-	174,00	-	-	-
0,16-0,25	154,00	162,00	230,00	166,00	175,00
0,26-0,60	128,00	136,00	191,00	147,00	155,00
0,61-1,20	144,00	153,00	217,00	180,00	189,00
1,21-1,80	161,00	169,00	240,00	210,00	217,00
1,81-2,40	177,00	185,00	265,00	234,00	242,00
2,41-3,00	190,00	199,00	285,00	259,00	266,00
3,01-3,60	202,00	211,00	305,00	281,00	287,00
3,61-4,20	216,00	226,00	323,00	295,00	305,00
4,21-4,80	228,00	235,00	342,00	309,00	318,00
4,81-5,40	238,00	246,00	358,00	319,00	326,00
5,41-6,35	246,00	254,00	369,00	325,00	333,00

### Spezial-Doppelflansche für Serie 3" (Ø76,2mm)

Art-Nr.	Ø M [mm]	Bohrung H* [mm]	Preis EUR/St.
F385	72,4	31,75	87,00
F370	68,6	31,75	85,00
F355	64,8	31,75	83,00
F340	61,0	31,75	81,00
F325	57,2	31,75	80,00
FS300 Set mit 5 Flanschen			396,00

\* Spezial-Bohrung: 12,00 EUR/St.

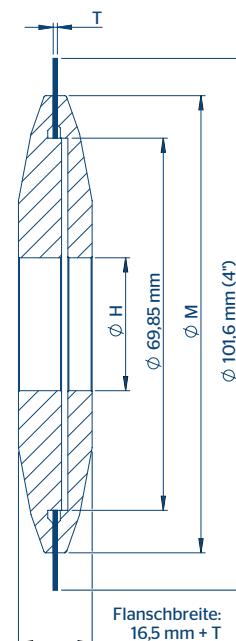
- Informationen zu Bindung und Anwendungen auf Seite 10.
- Wichtig: Scheibenüberstand darf maximal 15x Scheibenbreite betragen.
- Metallbindung: Mindeststückzahl 3.

# DIACUT

## Typ 1A8

### Serie 4" (Ø101,6 mm)

<b>Bindung:</b>	Kunsthartz oder Metall
<b>Korn:</b>	Diamant oder CBN
<b>Breite T:</b>	0,10 bis 6,35 mm (Abgestuft in 0,01 mm-Schritten)
<b>Konzentration:</b>	nach Wunsch (Standard: Kunsthartz C100 / Metall C75)
<b>Korngröße:</b>	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)
<b>Flanschbohrung H:</b>	Ø31,75 oder nach Wunsch*
<b>Breitentoleranz:</b>	Standard +0/-0,01 mm Spezial +0/-0,005 mm



Scheibenbreite T [mm]	Diamant			CBN	
	Kunsthartzbindung		Metallbindung	Kunsthartzbindung	
	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz	Standard-Toleranz	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz
	Preis EUR/St.			Preis EUR/St.	
0,10-0,15	-	172,00	-	-	-
0,16-0,25	157,00	169,00	237,00	168,00	178,00
0,26-0,60	138,00	149,00	206,00	160,00	172,00
0,61-1,20	160,00	172,00	238,00	199,00	210,00
1,21-1,80	178,00	189,00	269,00	235,00	246,00
1,81-2,40	197,00	209,00	295,00	268,00	281,00
2,41-3,00	211,00	222,00	317,00	296,00	308,00
3,01-3,60	226,00	235,00	338,00	320,00	331,00
3,61-4,20	235,00	246,00	354,00	339,00	349,00
4,21-4,80	245,00	256,00	366,00	355,00	366,00
4,81-5,40	251,00	262,00	377,00	366,00	377,00
5,41-6,35	257,00	268,00	385,00	373,00	384,00

### Spezial-Doppelflansche für Serie 4" (Ø101,6mm)

Art-Nr.	Ø M [mm]	Bohrung H* [mm]	Preis EUR/St.
F485	97,8	31,75	109,00
F470	94,0	31,75	108,00
F455	90,2	31,75	107,00
F440	86,4	31,75	106,00
F425	82,6	31,75	105,00
FS400 Set mit 5 Flanschen			517,00

\* Spezial-Bohrung: 12,00 EUR/St.

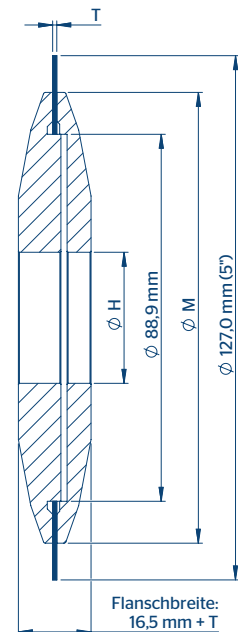
- Informationen zu Bindung und Anwendungen auf Seite 10.
- Wichtig: Scheibenüberstand darf maximal 15x Scheibenbreite betragen.
- Metallbindung: Mindeststückzahl 3.

# DIACUT

## Typ 1A8

### Serie 5" (Ø127,0 mm)

Bindung:	Kunsthartz oder Metall
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	0,10 bis 6,35 mm (Abgestuft in 0,01 mm-Schritten)
Flanschbohrung H:	Ø31,75 oder nach Wunsch*
Breitentoleranz:	Standard +0/-0,01 mm Spezial +0/-0,005 mm
Konzentration:	nach Wunsch (Standard: Kunsthartz C100 / Metall C75)
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)



Scheibenbreite T [mm]	Diamant			CBN	
	Kunsthartzbindung		Metallbindung	Kunsthartzbindung	
	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz	Standard-Toleranz	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz
	Preis EUR/St.			Preis EUR/St.	
0,10-0,15	-	178,00	-	-	-
0,16-0,25	163,00	177,00	-	201,00	215,00
0,26-0,60	151,00	163,00	262,00	182,00	197,00
0,61-1,20	182,00	184,00	273,00	244,00	257,00
1,21-1,80	211,00	226,00	317,00	296,00	310,00
1,81-2,40	235,00	250,00	354,00	343,00	358,00
2,41-3,00	246,00	260,00	369,00	385,00	398,00
3,01-3,60	276,00	289,00	416,00	419,00	432,00
3,61-4,20	290,00	306,00	436,00	448,00	460,00
4,21-4,80	305,00	318,00	455,00	470,00	483,00
4,81-5,40	312,00	326,00	470,00	488,00	503,00
5,41-6,35	318,00	331,00	475,00	494,00	507,00

### Spezial-Doppelflansche für Serie 5" (Ø127,0mm)

Art-Nr.	Ø M [mm]	Bohrung H* [mm]	Preis EUR/St.
F575	120,6	31,75	124,00
F560	116,8	31,75	119,00
F545	113,0	31,75	117,00
F530	109,2	31,75	114,00
F515	105,4	31,75	109,00
F500	101,6	31,75	107,00
FS500 Set mit 6 Flanschen			638,00

\* Spezial-Bohrung: 12,00 EUR/St.

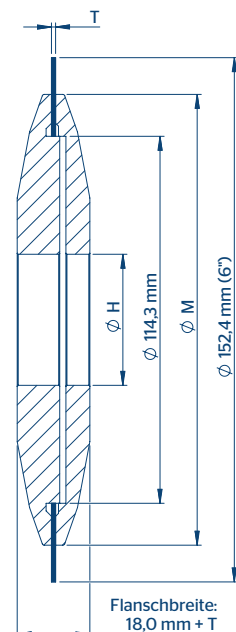
- Informationen zu Bindung und Anwendungen auf Seite 10.
- Wichtig: Scheibenüberstand darf maximal 15x Scheibenbreite betragen.
- Metallbindung: Mindeststückzahl 3.

# DIACUT

## Typ 1A8

### Serie 6" (Ø152,4 mm)

Bindung:	Kunsthartz oder Metall
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	0,10 bis 6,35 mm (Abgestuft in 0,01 mm-Schritten)
Flanschbohrung H:	Ø31,75 oder nach Wunsch*
Breitentoleranz:	Standard +0/-0,01 mm Spezial +0/-0,005 mm
Konzentration:	nach Wunsch (Standard: Kunsthartz C100 / Metall C75)
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)



Scheibenbreite T [mm]	Diamant		CBN		
	Kunsthartzbindung		Metallbindung	Kunsthartzbindung	
	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz	Standard-Toleranz	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz
	Preis EUR/St.		Preis EUR/St.		
0,10-0,15	-	196,00	-	-	-
0,16-0,25	177,00	194,00	-	226,00	240,00
0,26-0,60	163,00	179,00	245,00	206,00	222,00
0,61-1,20	201,00	217,00	303,00	277,00	294,00
1,21-1,80	237,00	253,00	355,00	343,00	360,00
1,81-2,40	266,00	284,00	399,00	398,00	417,00
2,41-3,00	293,00	309,00	439,00	451,00	494,00
3,01-3,60	312,00	330,00	470,00	491,00	508,00
3,61-4,20	333,00	349,00	502,00	527,00	542,00
4,21-4,80	348,00	365,00	523,00	553,00	569,00
4,81-5,40	360,00	375,00	540,00	571,00	587,00
5,41-6,35	366,00	382,00	549,00	581,00	597,00

### Spezial-Doppelflansche für Serie 6" (Ø152,4mm)

Art-Nr.	Ø M [mm]	Bohrung H* [mm]	Preis EUR/St.
F675	146,0	31,75	149,00
F660	142,2	31,75	145,00
F645	138,4	31,75	143,00
F630	134,6	31,75	141,00
F615	130,8	31,75	138,00
F600	127,0	31,75	135,00
FS600 Set mit 5 Flanschen			802,00

\* Spezial-Bohrung: 12,00 EUR/St.

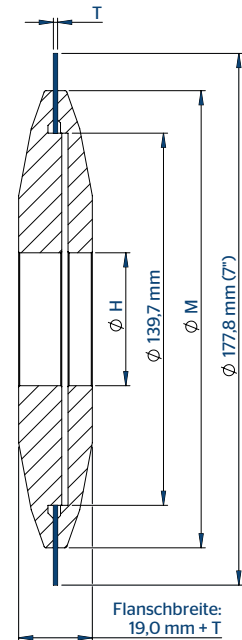
- Informationen zu Bindung und Anwendungen auf Seite 10.
- Wichtig: Scheibenüberstand darf maximal 15x Scheibenbreite betragen.
- Metallbindung: Mindeststückzahl 3.

# DIACUT

## Typ 1A8

### Serie 7" (Ø177,8 mm)

Bindung:	Kunstharz oder Metall
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	0,25 bis 6,35 mm (Abgestuft in 0,01 mm-Schritten)
Flanschbohrung H:	Ø31,75 oder nach Wunsch*
Breitentoleranz:	Standard +0/-0,01 mm Spezial +0/-0,005 mm
Konzentration:	nach Wunsch (Standard: Kunstharz C100 / Metall C75)
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)



Scheibenbreite T [mm]	Diamant			CBN	
	Kunstharzbindung		Metallbindung	Kunstharzbindung	
	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz	Standard-Toleranz	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz
	Preis EUR/St.			Preis EUR/St.	
0,25-0,50	185,00	204,00	-	232,00	251,00
0,50-0,60	185,00	204,00	276,00	232,00	251,00
0,61-1,20	230,00	250,00	345,00	326,00	345,00
1,21-1,80	271,00	289,00	405,00	397,00	417,00
1,81-2,40	307,00	325,00	459,00	466,00	484,00
2,41-3,00	337,00	355,00	505,00	525,00	542,00
3,01-3,60	363,00	382,00	545,00	575,00	592,00
3,61-4,20	384,00	403,00	576,00	614,00	634,00
4,21-4,80	402,00	420,00	602,00	645,00	663,00
4,81-5,40	415,00	432,00	622,00	665,00	686,00
5,41-6,35	420,00	440,00	631,00	678,00	697,00

### Spezial-Doppelflansche für Serie 7" (Ø177,8mm)

Art-Nr.	Ø M [mm]	Bohrung H* [mm]	Preis EUR/St.
F775	171,4	31,75	185,00
F760	167,6	31,75	180,00
F745	163,8	31,75	177,00
F730	160,0	31,75	174,00
F715	156,2	31,75	169,00
F700	152,4	31,75	164,00
FS700 Set mit 6 Flanschen			979,00

\* Spezial-Bohrung: 12,00 EUR/St.

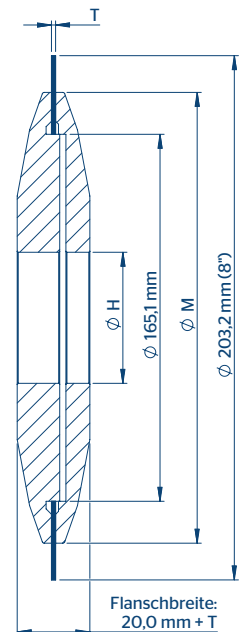
- Informationen zu Bindung und Anwendungen auf Seite 10.
- Wichtig: Scheibenüberstand darf maximal 15x Scheibenbreite betragen.
- Metallbindung: Mindeststückzahl 3.

# DIACUT

## Typ 1A8

### Serie 8" (Ø203,2 mm)

Bindung:	Kunsthartz
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	0,25 bis 6,35 mm (Abgestuft in 0,01 mm-Schritten)
Flanschbohrung H:	Ø31,75 oder nach Wunsch*
Breitentoleranz:	Standard +0/-0,025 mm Spezial +0/-0,013 mm
Konzentration:	nach Wunsch (Standard: Kunsthartz C100)
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)



	Diamant		CBN	
Scheibenbreite T [mm]	Kunsthartzbindung		Kunsthartzbindung	
	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz
	Preis EUR/St.		Preis EUR/St.	
0,25-0,60	218,00	238,00	273,00	295,00
0,61-1,20	257,00	281,00	361,00	382,00
1,21-1,80	305,00	325,00	451,00	472,00
1,81-2,40	344,00	366,00	529,00	551,00
2,41-3,00	380,00	402,00	597,00	619,00
3,01-3,60	409,00	431,00	653,00	675,00
3,61-4,20	433,00	455,00	700,00	722,00
4,21-4,80	453,00	475,00	735,00	757,00
4,81-5,40	468,00	488,00	760,00	782,00
5,41-6,35	477,00	503,00	773,00	795,00

### Spezial-Doppelflansche für Serie 8" (Ø203,2mm)

Art-Nr.	Ø M [mm]	Bohrung H* [mm]	Preis EUR/St.
F875	196,8	31,75	217,00
F860	193,0	31,75	213,00
F845	189,2	31,75	210,00
F830	185,4	31,75	206,00
F815	181,6	31,75	201,00
F800	177,8	31,75	198,00
FS800 Set mit 5 Flanschen			1178,00

\* Spezial-Bohrung: 12,00 EUR/St.

- Informationen zu Bindung und Anwendungen auf Seite 10.
- Wichtig: Scheibenüberstand darf maximal 15x Scheibenbreite betragen.

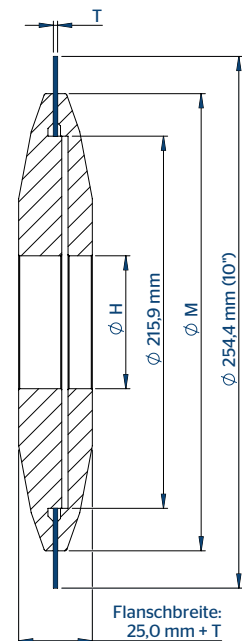


# DIACUT

## Typ 1A8

### Serie 10" (Ø254,0 mm)

Bindung:	Kunstharz
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	0,25 bis 6,35 mm (Abgestuft in 0,01 mm-Schritten)
Flanschbohrung H:	Ø31,75 oder nach Wunsch*
Breitentoleranz:	Standard +0/-0,025 mm Spezial +0/-0,013 mm
Konzentration:	nach Wunsch (Standard: Kunstharz C100)
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)



Scheibenbreite T [mm]	Diamant		CBN	
	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz	Standard-Toleranz	Spezial-Toleranz
	Preis EUR/St.		Preis EUR/St.	
0,25-0,60	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage
0,61-1,20	345,00	373,00	512,00	539,00
1,21-1,80	380,00	406,00	578,00	604,00
1,81-2,40	431,00	459,00	683,00	711,00
2,41-3,00	481,00	508,00	777,00	804,00
3,01-3,60	524,00	550,00	856,00	882,00
3,61-4,20	557,00	584,00	920,00	947,00
4,21-4,80	584,00	611,00	970,00	998,00
4,81-5,40	604,00	659,00	1.114,00	1.043,00
5,41-6,35	616,00	780,00	1.032,00	1.059,00

### Spezial-Doppelflansche für Serie 10" (Ø254,0mm)

Art-Nr.	Ø M [mm]	Bohrung H* [mm]	Preis EUR/St.
F1075	247,7	31,75	Anfrage
F1060	243,8	31,75	Anfrage
F1045	240,0	31,75	Anfrage
F1030	236,2	31,75	Anfrage
F1015	232,4	31,75	Anfrage
F1000	228,6	31,75	Anfrage

\* Spezial-Bohrung: 12,00 EUR/St.

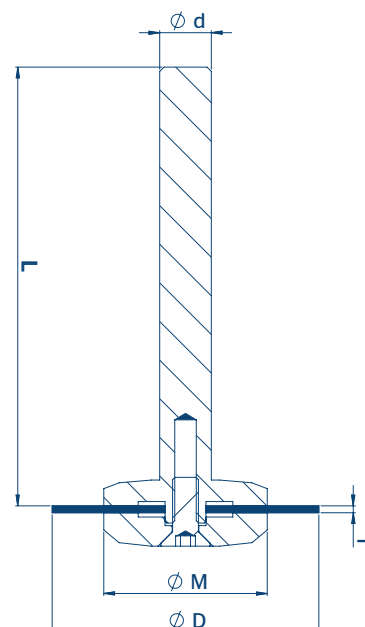
- Informationen zu Bindung und Anwendungen auf Seite 10.
- Wichtig: Scheibenüberstand darf maximal 15x Scheibenbreite betragen.

# DIACUT

## Typ 1A8

### Serie MANDRELS (Ø16,0 - 63,0 mm)

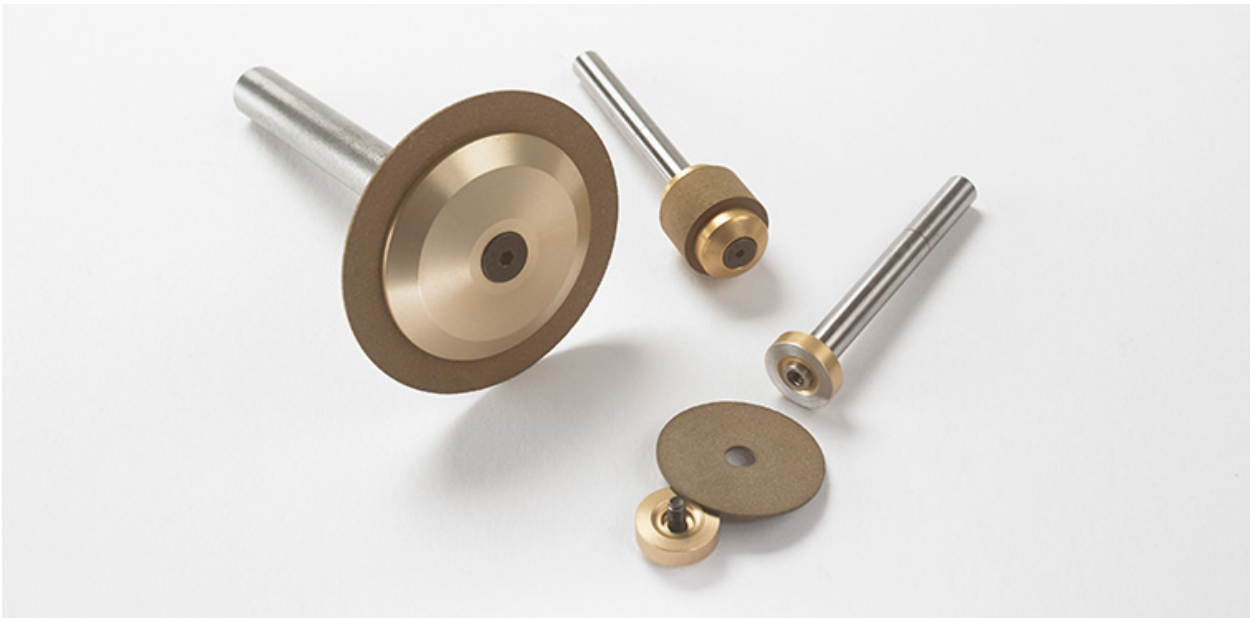
Bindung:	Kunstharz oder Metall
Korn:	Diamant oder CBN
Breite T:	0,15 bis 2,54 mm (Abgestuft in 0,01 mm-Schritten)
Konzentration:	nach Wunsch (Standard Kunstharz C100 / Metall C75)
Korngröße:	nach Wunsch (Details siehe Seite 22/23)
Schaft-Ø Aufnahme:	Ø6 oder Ø10 mm
Breitentoleranz:	+0/-0,013 mm



Scheibenbreite T [mm]	Ø 16-25 mm			Ø 31,0 mm			Ø 38,0 mm		
	Kunstharz		Metall	Kunstharz		Metall	Kunstharz		Metall
	Diamant Preis EUR/St.	CBN Preis EUR/St.	Diamant Preis EUR/St.	Diamant Preis EUR/St.	CBN Preis EUR/St.	Diamant Preis EUR/St.	Diamant Preis EUR/St.	CBN Preis EUR/St.	Diamant Preis EUR/St.
0,15-0,25	99,00	105,00	149,00	114,00	120,00	172,00	120,00	149,00	180,00
0,26-0,38	85,00	89,00	128,00	96,00	107,00	144,00	106,00	124,00	160,00
0,39-0,64	73,00	78,00	109,00	83,00	93,00	124,00	91,00	107,00	138,00
0,65-1,27	77,00	83,00	116,00	88,00	97,00	131,00	99,00	111,00	149,00
1,28-1,90	79,00	89,00	119,00	91,00	105,00	138,00	103,00	120,00	155,00
1,91-2,54	83,00	95,00	124,00	96,00	115,00	144,00	109,00	132,00	164,00

Scheibenbreite T [mm]	Ø 50,0 mm			* Ø 63,00 mm		
	Kunstharz		Metall	Kunstharz		Metall
	Diamant Preis EUR/St.	CBN Preis EUR/St.	Diamant Preis EUR/St.	Diamant Preis EUR/St.	CBN Preis EUR/St.	Diamant Preis EUR/St.
0,15-0,25	147,00	164,00	221,00	163,00	179,00	244,00
0,26-0,38	118,00	133,00	177,00	138,00	151,00	206,00
0,39-0,64	102,00	116,00	153,00	119,00	130,00	178,00
0,65-1,27	113,00	128,00	169,00	127,00	147,00	189,00
1,28-1,90	121,00	147,00	182,00	132,00	162,00	199,00
1,91-2,54	129,00	163,00	193,00	140,00	164,00	210,00

\* Nur einsetzbar mit Schaft-Ø10 mm



**Mandrel-Aufnahme**  
Schaft-Ø6 mm  
(Innen-Ø der Schleifscheibe: 4,76)

Art-Nr.	Ø M [mm]	L [mm]	Preis EUR/St.
RM750-6	19,0	51	65,00
RM625-6	16,0	51	65,00
RM500-6	13,0	51	65,00
RM375-6	9,5	51	65,00

**Mandrel-Aufnahme**  
Schaft-Ø10 mm  
(Innen-Ø der Schleifscheibe: 6,35)

Art-Nr.	Ø M [mm]	L [mm]	Preis EUR/St.
RM1500-10	38,0	76	78,00
RM1250-10	32,0	76	78,00
RM1000-10	25,0	76	78,00
RM750-10	19,0	76	78,00

- Scheibenfreistand darf maximal 15x Scheibenbreite betragen.
- Scheiben-Ø < 16 mm sowie Scheibenbreite > 2,54 mm auf Anfrage lieferbar.
- Mandrel-Aufnahme wird immer für rechtsdrehende Schleifspindel ausgeliefert. Bitte bei der Bestellung angeben, wenn eine linksdrehende Spindel verwendet wird.
- Metallbindung: Mindeststückzahl 3.

## Schleifstoffe Diamant & CBN

Diamant und kubisches Bornitrid (CBN) gelten als die härtesten bekannten Schleifstoffe, häufig deshalb auch „Superschleifmittel“ genannt.

Sie eignen sich demzufolge zur Bearbeitung von Werkstoffen, welche mit konventionellen Schleifmitteln wie Siliziumkarbid oder Korund nur schwer oder überhaupt nicht mehr bearbeitbar sind.

Diamant wie CBN haben die gleiche Kristallstruktur, wobei Diamant aus reinem Kohlenstoff, CBN hingegen aus den Elementen Bor und Stickstoff besteht.



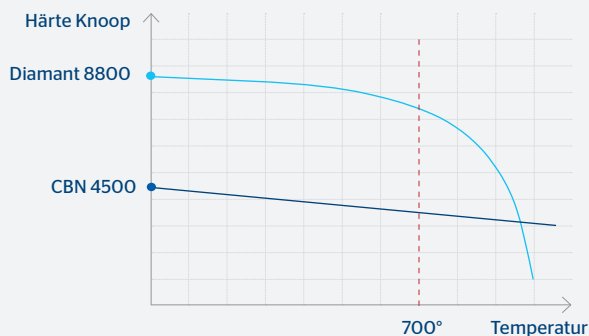
### CBN (kubisches Bornitrid)

Diamant (synthetisch hergestellt) eignet sich auf Grund seiner enormen Härte besonders zur Bearbeitung der folgenden Materialien:

- Gehärtete Stähle ab ca. 50 HRC Härte
- Schnellarbeitsstahl (HSS)
- Stellite
- Nickelbasierte Superlegierungen

Wie der nachfolgenden Darstellung zu entnehmen ist, besteht ein wesentlicher Vorteil von CBN gegenüber Diamant in der thermischen Stabilität.

Während Diamant bei ca. 700°C einen massiven Härteverlust erleidet, bleibt die Härte von CBN noch bei mehr als 1000°C fast unverändert.



### Diamant

Diamant (synthetisch hergestellt) eignet sich auf Grund seiner enormen Härte besonders zur Bearbeitung der folgenden Materialien:

- Alle Hartmetallsorten
- Cermet
- Oxid- und Nichtoxidkeramik
- PKD / PKB
- Aufspritzlegierungen
- Saphir / Glas
- Ferrit
- Grafit
- Faserverstärkte Kunststoffe
- Edel- und Halbedelsteine

Stahl besitzt eine hohe Affinität zu Kohlenstoff.

Da Diamant aus reinem Kohlenstoff besteht, eignet er sich nicht zur Bearbeitung von Stahl. Bedingt durch die hohen Temperaturen im Schleifprozess entzieht Diamant dem Stahl die Kohlenstoffatome. Dadurch wird das Diamant-Schleifkorn zersetzt.

## Schleifstoffqualitäten

Während Diamant als Naturkorn wie auch synthetisch hergestellt verfügbar ist, entspringt CBN ausschließlich der Synthese.

Bei der synthetischen Herstellung von Schleifkörnern sind Eigenschaften wie Korngröße, Kornform, und dessen Struktur steuerbar. Dank diesem Umstand ist man in der Lage,

den unterschiedlichen Anforderungen verschiedenster Schleifprozesse Rechnung zu tragen. Mit Hilfe von „Coating“ (Kornveredelung) können zusätzlich zu Korngröße, Form und Struktur weitere Eigenschaften des Schleifkorns geschaffen werden. Damit kann das Schleifkorn noch präziser seiner Funktion angepasst werden.

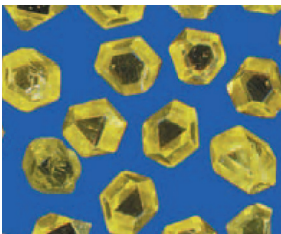
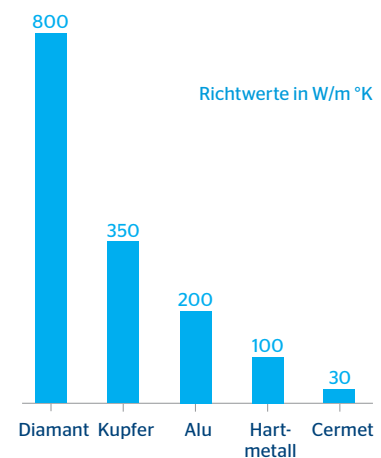
## Kornform / Kornstruktur / Kornveredelung

Die Eigenschaften von Schleifwerkzeugen werden durch die Verwendung unterschiedlichster Kornqualitäten wesentlich beeinflusst. So entsteht bezüglich der Kornform die Möglichkeit, eher runde, blockige Körner (Bild 1) oder längliche, splitterförmige Körner (Bild 2) einzusetzen.

Innerhalb der einzelnen Kornform unterscheidet man zusätzlich zwischen monokristallinen und polykristallinen Körnern. Während sich Monokristalline (Bild 1) durch ihre Zähigkeit und Schlagfestigkeit auszeichnen, besitzen Polykristalline (Bild 3) die Neigung zum Aufsplintern. Diese Bruchfreudigkeit führt zu immer wieder neuen Spitzen und Schneidkanten im Einsatz und kann dadurch die Schnittigkeit des Schleifwerkzeuges verbessern. Man spricht in diesem Zusammenhang von einer „Selbstschärfung“

Durch die Veredelung von Schleifkörnern, auch „Coating“ genannt (Bild 4), kann die Verankerung der Körner in der Bindung verstärkt werden.

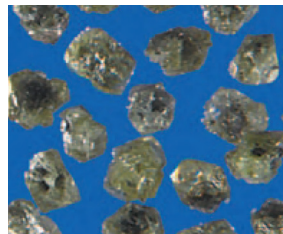
Im Weiteren wird durch die Verwendung von ummantelten Körnern, je nach Bedarfsfall, eine Wärmebrücke oder Wärmebarriere zwischen Bindung und Schleifkorn erzeugt. Diese Möglichkeiten gewinnen an Bedeutung durch die Tatsache, dass Diamant eine hervorragende Wärmeleitfähigkeit besitzt.



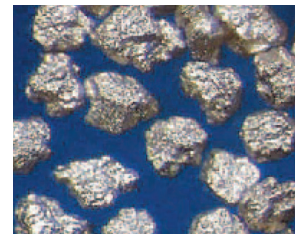
1 Rundes u. blockiges Korn, Monokristall



2 Langes u. splitterförmiges Korn, Monokristall



3 Polykristallines Korn



4 Veredeltes Korn (Coating)

## Korngröße / Oberflächenqualität

Neben der Schleifstoffqualität bestimmt die Korngröße weitgehend die Leistung der Schleifwerkzeuge, den zeitlichen Werkstoffabtrag, die Wirtschaftlichkeit des Schleifvorgangs und die Qualität der zu erzielenden Oberfläche bzw. Kantenhaltigkeit.

Zur Gewährleistung einwandfreier Schnittigkeit bei vorgegebener Oberflächenrauhtiefe und Kantenhaltigkeit sind Korngrößen enger Kalibrierung unerlässlich; sie werden durch Siebung oder Präzisionsschlammung erzeugt. Die Tabelle zeigt Korngrößen nach FEPA-Standard sowie weitere gebräuchliche Kornbezeichnungen einschliesslich Nennmaschenweiten.

Die Korngröße bestimmt weitgehend die Abtragsleistung von Schleifwerkzeugen und ganz besonders die erreichbare Oberflächen- und Kantenqualität am Werkstück. In der Regel werden mit gröberen Körnungen hohe Abtragsleistungen erzielt, dies jedoch auf Kosten der Oberflächengüte und zu Lasten der Kantenqualität. Mit feineren Körnungen lassen sich bessere Oberflächen und ausbruchfreie Kanten erzeugen, dies jedoch mit schlechteren Abtragsleistungen.

Korngröße Diamant	Korngröße CBN	Nennmaschen- weite	Korngröße µm	Einsatz
D501	B501	35 / 40 mesh		Sondereinsätze
D301	B301	50 / 60 mesh		Sondereinsätze
D251	B251	60 / 70 mesh		Grobschliff
D213	B213	70 / 80 mesh		Grobschliff
D181	B181	80 /100 mesh		Grobschliff
D151	B151	100/120 mesh		Grobschliff
D126	B126	120/140 mesh		Mittelschliff
D107	B107	140/170 mesh		Mittelschliff
D91	B91	170/200 mesh		Mittelschliff
D76	B76	200/230 mesh		Fertigschliff
D64	B64	230/270 mesh		Fertigschliff
D54	B54	270/325 mesh		Feinschliff
D46	B46	325/400 mesh		Feinschliff
MD40	MB40		30-45 micron	Feinschliff
MD25	MB25		20-40 micron	Feinschliff
MD20			20-30 micron	Feinschliff
MD18			12-25 micron	Feinschliff
MD16	MB16		12-22 micron	Feinschliff
MD14			10-16 micron	Feinschliff
MD10			6 -12 micron	Feinschliff
MD 6,3			4-8 micron	Feinschliff
MD4			3-6 micron	Feinschliff
MD2,5			2-4 micron	Feinschliff
MD1,8			2-3 micron	Feinschliff
MD1			1-2 micron	Feinschliff

# Maximale Korngröße bei 1A8-Scheiben

## Übersicht kleinste Scheibenbreite bei größtmöglichstem Diamant/CBN-Korn.

Die maximal wählbare Korngröße ist abhängig von der Scheibenbreite und dem Bindungstyp. Bitte entnehmen Sie aus der untenstehenden Tabelle die maximale Korngröße.

Beispiel:

Scheibenbreite 0,15 mm - Bindungstyp 1 DB / ROS1 --> Maximale Korngröße MD40

Scheibenbreite [mm]	1 DB / ROS1 1 DB / RLG	2DB / ROS2 3 DB / ROS 1 2 DH / ROS2	3 DB / RGS 1	1 DB / RLE	1 DB / ROS1 2 DB / ROS1	1 MB / 60B
0,1	MD20	-	-	-	-	-
0,13	MD40	MD30	MD30	-	MB25	MD10
0,15	MD40	MD40	MD40	-	MB30	MD16
0,18	D46	MD40	MD40	MD40	MB40	MD20
0,20	D54	MD40	MD40	D46	MB40	MD20
0,23	D64	MD40	D46	D54	B46	MD30
0,25	D91	D46	D54	D64	B54	D46
0,28	D107	D54	D64	D76	B64	D54
0,30	D126	D64	D76	D91	B76	D64
0,33	D151	D76	D91	D107	B91	D76
0,36	D151	D76	D91	D107	B91	D91
0,38	D181	D91	D107	D126	B107	D107
0,41		D107	D126	D151	B126	D126
0,43		D107	D126	D151	B126	D126
0,46		D126	D151	D181	B151	D126
0,48		D151	D181	D213	B181	D151
0,51		D181	D213	D213	B213	D151

SCHELL  
Werkzeugsysteme GmbH  
Stattmannstraße 24  
D-72644 Oberboihingen  
Tel.: +49 (0) 7022 27981-0  
Fax: +49 (0) 7022 27981-90

info@schell-tools.com  
www.schell-tools.com

Modell-, Programm- und technische Änderungen sowie Irrtum vorbehalten. Aus drucktechnischen Gründen können sich bei einzelnen Abbildungen Farbabweichungen ergeben. Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen der SCHELL Werkzeugsysteme GmbH.  
Alle Preise pro Stück in Euro, zzgl. gesetzl. MwSt.

© SCHELL Werkzeugsysteme GmbH 2023  
Nachdruck, auch auszugsweise, nur mit schriftlicher Genehmigung der SCHELL Werkzeugsysteme GmbH.  
Stand: März 2023.

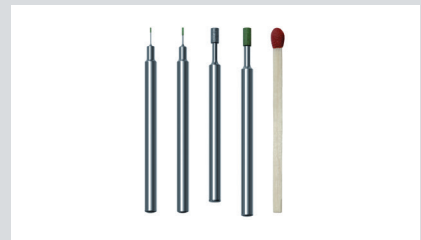
## Lieferübersicht Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge



- Nut- und Trennscheiben 1A8
- ab Breite 0,1 mm / Ø16 mm bis Ø254 mm
- Kunstharz- oder Metallbindung



- Nut- und Trennscheiben 1A1R / 1A1 PRÄZISION
- Ø76,2 mm bis Ø304,8 mm
- Kunstharz- oder Metallbindung



- Schleifstifte ab Ø 0,3 mm
- Kunstharz-, Keramik- oder Metallbindung



- Galvanisch belegte Schleifscheiben und Schleifstifte
- Schleifstifte mit Innenkühlung
- Hartmetall- oder Stahlschaft



- Hochpräzise Diamant & CBN-Schleifscheiben
- Kunstharz-, Keramik- oder Metallbindung



- Auflageschienen für das Spitzenlosschleifen
- Neuanfertigungen und Reparaturen
- Für Maschinen Agathon, Cincinnati, Ghiringhelli, etc.
- Ausführung in Hartmetall, PKD, Werkzeugstahl, Ampco, etc.