

QUALITÄTS-KENNZEICHNUNG VON SCHLEIFSCHEIBEN



| | Schleifmittel Aluminiumoxide (Al ₂ O ₃), Siliziumkarbide (SiC), Superabrasives (CBN/Diamant). | Körnung Beschreibung der Schleifkorngröße. | Härte Widerstand des Kornes gegen Ausbrechen aus dem Gefüge. | Gefüge Bezeichnet die Schleif- mittelkonzentration und die Verteilung von Schleifkorn, Bindung und Porenraum. | | Bindung Hält die Körner im Schleifkörper- gefüge fest. |
|---|---|--|--|---|----------------------------------|--|
| | | | | Herstell- verfahren 1 | Herstell- verfahren 2 | |
|  | Normalkorund AN | sehr grob 8, 10, 12 | sehr weich D, E, F, G | sehr dicht 1 - 15 | sehr dicht 80 - 81 | V Keramik |
|  | Sinterkorund SA-SZ | grob 14, 16, 20, 24 | weich H, I, J, K | dicht 16 - 25 | dicht 82 - 84 | B Kunstharz |
|  | Halbedelkorund AH | mittel 30, 36, 40, 46, 54, 60 | mittel L, M, N, O | mittel 26 - 35 | mittel 85 - 88 | E Epoxidharz |
|  | Edelkorund weiß AW | fein 70, 80, 90, 100, 120 | hart P, Q, R, S | offen 36 - 42 | offen 89 - 92 | M Magnesit |
|  | Edelkorund rosa AR | sehr fein 150, 180, 240 | sehr hart T, U, V, W | sehr offen 43 - 49 | sehr offen 93 - 94 | R Gummi |
|  | Edelkorund rubinrot AX | staubfein 280, 320, 360, 400, 500, 600, 800, 1000 | äußerst hart X, Y, Z | porös 50 - 60 | porös 95 - 96 | |
|  | Einkristallkorund AT | | | hoch porös 61 - 79 | hoch porös 97 - 98 | |
|  | Zirkonkorund ZF/ZK | | | | | |
|  | Siliziumkarbid dunkel CS | | | | | |
|  | Siliziumkarbid grün CG | | | | | |
|  | CBN 1B-99B | | | | | |
|  | Diamant 1D-99D | | | | | |

Beispiel:



Da das Schleifen meist gegen Ende des Produktionsprozesses stattfindet, werden die Herstellkosten durch die Qualität eines Schleifwerkzeuges stark beeinflusst. Hochwertige Präzisionswerk-

zeuge von THELEICO reduzieren Ihren Produktionsausschuss, machen Ihren Schleifprozess effizienter und steigern Ihre Produktqualität.

THELEICO garantiert Ihnen zerti-
fizierte internationale Standards.

