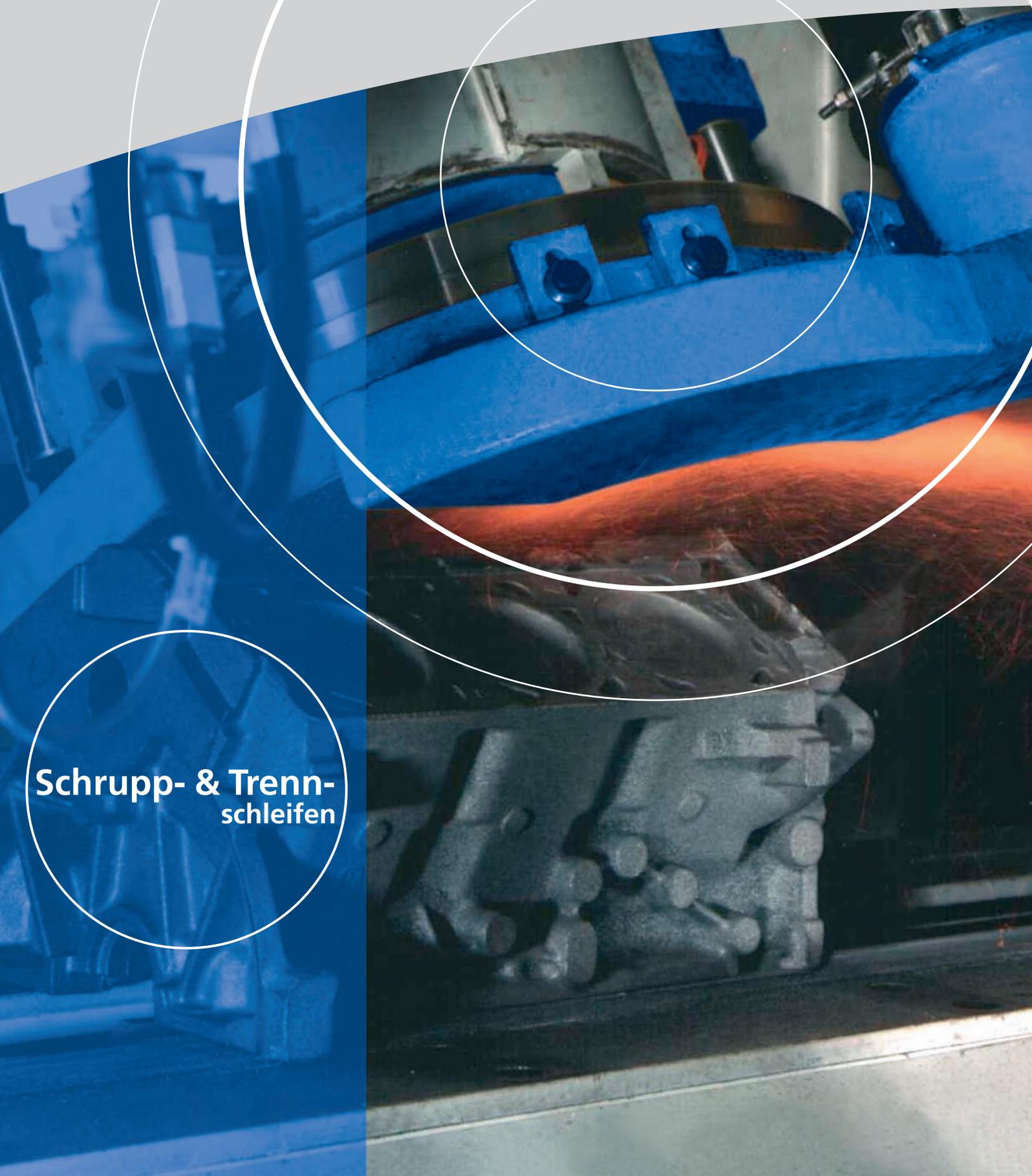




SCHLEIFTECHNIK

Schrupp- & Trennschleifen



Leistungsfähiges Schrupp- und Trennschleifen m

Das Schrupp- und Trennschleifen, häufig mit dem Begriff „Gussputzen“ umschrieben, ist in Gießereien und Stahlwerken ein wichtiger Prozess-Schritt bei der Herstellung von Guss- und Stahlteilen. Die gegossenen bzw. geschmiedeten Werkstücke müssen dabei zum Entgraten der Oberflächen geschliffen werden. Hier setzen THELEICO Produkte seit Jahrzehnten Maßstäbe in Bezug auf Produktqualität und Wirtschaftlichkeit. Die Haupteinsatzgebiete für unsere Produkte finden sich in Gießereien, Lohnputzereien, Schmiede- und Stahlwerken, in denen Produkte unter anderem für folgende Branchen hergestellt werden: Automobil- und Automobilzulieferindustrie, Straßenbau, Fahrzeug-, Maschinen- und Flugzeugbau.

Schleifverfahren und Werkstoffe

Das Schrupp- und Trennschleifen als manuelles Verfahren beinhaltet die Nutzung von Hand-, Tisch- und Ständerschleifmaschinen sowie Pendelschleifmaschinen. Die halb- bzw. vollautomatische Bearbeitung wird mit so genannten Schleifrobotern durchgeführt, die meist eine elektrohydraulische Steuerung besitzen.

Der jeweilige Schleifmitteleinsatz bei den Schleifkörpern hängt maßgeblich von den zu schleifenden Werkstoffen und Werkstückgeometrien ab.

Man könnte hierzu folgende Gruppen unterteilen:

- GG, GGG, GS, GT (Guss-Gruppe)
- ST37, ST52, 42CrO₄ (Stahl-Gruppe)
- Aluminium, Aluminium-Legierungen (Leichtmetall-Gruppe)
- Messing, Nickel (Buntmetall-Gruppe)

Variationen der THELEICO Schleifkörper

Die Materialeigenschaften der Werkstücke erfordern unterschiedliche Kombinationen von Schleifmitteln und Bindungstypen. Es haben sich Zirkon-Korund in Kombination mit SiC und/oder Korund bewährt. Hart-zähe Werkstoffe werden mit höheren Edelkorund-Anteilen bearbeitet. Weich-zähe bzw. hart-spröde Werkstoffe erfordern Schleifkörper mit einem höheren Siliziumkarbid-anteil, bis hin zum vollständigen Verzicht auf Korund als Schleifmittel.

Bevorzugter Bindungstyp dabei ist die Kunstharzbindung wegen der erhöhten Umfangsgeschwindigkeiten im Bereich von 50 m^s bis 80 m^s und der Unempfindlichkeit dieses Bindungstyps gegenüber Schlag- und Stoßeinwirkung.



THELEICO Qualitäts-Kriterien

Weitere Anforderungen an die Schleifprodukte in den oben genannten Applikationen sind:

- hohe Abtragsleistung
- hohe Standzeit
- hohe Zerspanungsleistung bei gleichzeitig geringem körperlichen Kraftaufwand
- kühler Schliff
- hohe Oberflächengüte (falls gefordert)

Die THELEICO Schrupp- und Trennscheiben erfüllen diese Anforderungen in einer besonderen Weise, weil sie immer auf den Anwendungsfall individuell abgestimmt sind. Dies ist eine unserer Stärken.

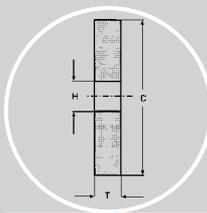


THELEICO prime quality Schleifscheiben-Programm

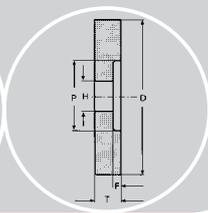
Anwendungen



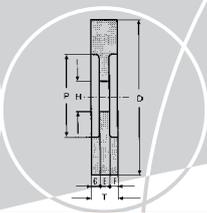
Form 1



Form 5



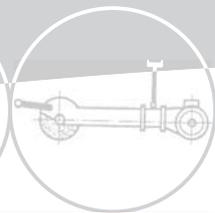
Form 7



Ständer-
schleifmaschine



Pendel-
schleifmaschine



Schleifen auf Hochdruck-Schleifmaschinen DIN Form Nr. 1

Anwendungsbereich		Spezifikation der Schleifscheibe	
Werkstoff	Werkstück	63 m ^s (gelb)	80 m ^s (rot)
Edelstahl	Knüppel und Brammen	73A 20-1 X 1 B	73A 20-1 X 1 B
Stahl	Knüppel und Brammen	63A 12-5 Z 1 B	63A 12-5 Z 1 B

Schleifen an Tisch- und Ständermaschinen DIN Form Nr. 1, 5, 7

Werkstoff	40 m ^s Umfangsgeschwindigkeit			
Stahl und Stahlguss	10A 24-3 Q 5 V	10A 46-3 P 5 V	10A 24-3 Q 5 V	10A 46-3 P 5 V
	10A 36-3 P 5 V	10A 60-3 M 5 V	10A 36-3 P 5 V	10A 60-3 M 5 V
Grauguss (GG) und Sphäroguss (GGG)	10A 24-3 Q 5 V	10A 46-3 P 5 V	10A 24-3 Q 5 V	10A 46-3 P 5 V
	10A 46-3 P 5 V	81C 24-9 Q 2 V	81C 24-9 Q 2 V	81C 24-9 Q 2 V
Alu-Legierungen	40A 30-3 O 5 V	80C 20-2 O 4 V	40A 30-3 O 5 V	80C 20-2 O 4 V
Bronze und Messing	81C 24-9 Q 2 V	81C 24-9 Q 2 V	81C 24-9 Q 2 V	81C 24-9 Q 2 V

Schleifen an Tisch- und Ständermaschinen DIN Form Nr. 1

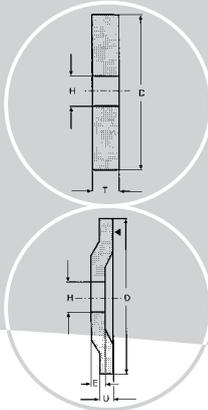
Werkstoff	50 m ^s (blau)	63 m ^s (gelb)	80 m ^s (rot)
GG 18-24	90C 20-9 R 3 B	50A 16-9 P 3 B	33A 20-9 Q 4 BF 50A 20-9 R 5 BF
GG 18-24 und GGG 40-70	50A 16-1 O 3 B	70A 16-9 Q 3 B	45A 20-9 O 5 BF 50A 20-9 Q 5 BF
GTS	50A 20-9 Q 2 B	50A 16-9 R 3 B	45A 20-9 N 5 BF
GTW	60A 20-1 P 4 B	60A 16-9 Q 3 B	45A 20-9 N 5 BF
Stahlguss	33A 16-9 P 4 B	33A 16-9 O 4 B	45A 20-9 M 5 BF

Schleifen mit Pendelmaschinen DIN Form Nr. 1

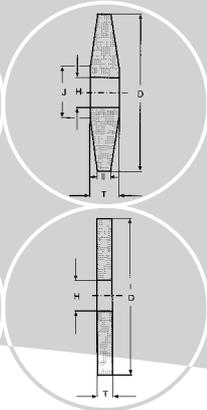
Werkstoff	50 m ^s (blau)	63 m ^s (gelb)	80 m ^s (rot)
Stahlguss	33A 16-9 Q 4 B	33A 16-9 Q 4 B	32A 20-9 O 5 BF
	60A 16-9 R 3 B	50A 14-9 P 4 B	
	60A 16-9 Q 5 B	60A 16-9 Q 5 B	
GG 18-24 und GGG 40-70	60A 16-9 R 5 B	50A 14-9 P 4 B	32A 20-9 O 5 BF
	60A 16-9 Q 5 B		50A 16-9 P 5 BF



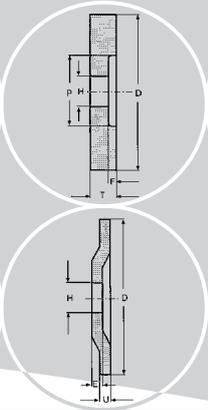
Form 1
Form 27



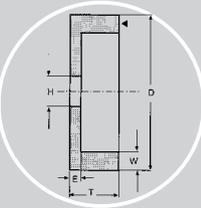
Form 4
Form 41



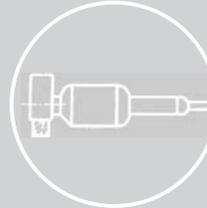
Form 5
Form 42



Form 6



Geradschleifer



Winkelschleifer



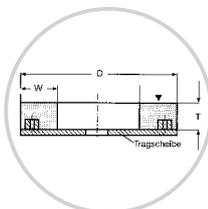
Vertikalschleifer



Schleifen mit Handschleifmaschinen DIN Form Nr. 1, 4, 5, 6, 27, 41, 42

Anwendungsbereich	Spezifikation der Schleifscheibe		
Werkstoff	bis 40 m ⁻⁵	50 m ⁻⁵ (blau)	80 m ⁻⁵ (rot)
Mit Geradschleifern			
GG 18-24 und GG 40-70	81C 24-9 Q 3 V 80C 20-3 Q 4 B	80C 20-3 Q 4 B 92C 20-9 Q 3 B	80C 16-9 P 4 BF 92C 24-1 P 5 BF
Stahlguss	10A 24-3 Q 4 V	32A 24-3 Q 5 B	10A 20-3 P 4 BF
Mit Winkelschleifern (Schruppschleifen)			
GG, GGG, GS	mit hoher Zerspanleistung universeller Einsatz mit hoher Standzeit		17A 24-9 P 4 BF 17A 30-9 Q 4 BF 17A 30-9 T 4 BF
Mit Winkelschleifern (Trennschleifen)			
GG, GGG, GS Stahl und Eisen Leicht- und Buntmetalle	Steiger Profile / Rohre		17A 24-9 Q 4 BF 17A 30-9 Q 4 BF 85C 30-9 P 4 BF

Form 37



Schleifen auf Entgratmaschinen DIN Form Nr. 37

Anwendungsbereich	Spezifikation der Schleifscheibe
Werkstoff	50 m ⁻⁵ (blau), kunstharzgebunden
Plan-Entgraten	
GG 18-24 GGG 40-70	61A 16-9 O 3 B 61A 16-9 P 4 B
Stahlguss	61A 12-9 M 3 B
Rundteile-Entgraten	
GG 18-25 GGG 40-70	60A 12-9 R 1 B 71A 14-9 U 1 B

**Sprechen
Sie uns an!**

Weitere Infos, News und
Produkttempfehlungen auf
www.theleico.de



**THELEICO Schleiftechnik
GmbH & Co. KG**

Lagerstraße 3-5
D-59872 Meschede

Postfach 1554
D-59855 Meschede

Tel. +49 (0) 291 / 99 01 - 0

Fax +49 (0) 291 / 99 01 - 28

info@theleico.de

www.theleico.de