

Anwendungsempfehlung Diamant-Schleifstifte

- Nehmen Sie einen Schleifstift mit möglichst großem Kopf, um die Menge an Körnern zu erhöhen, die mit dem Werkstück zeitgleich in Kontakt kommen.
- Beim Innenschleifen darf der Kopf- \varnothing nicht mehr als 3/4 des zu schleifenden Durchmessers betragen.
- Der Längsvorschub während des Innenschleifens darf max. 2/3 der Werkzeugbreite pro Werkstückumdrehung sein. Beachten Sie darüber hinaus auch den Werkstoff, Schnittgeschwindigkeit, Antrieb usw.
- Wählen Sie die Korngröße so grob wie möglich und so fein wie nötig. Orientieren Sie sich an Faktoren wie Werkstoffhärte und Oberflächengüte.
- Arbeitsspindel und Werkzeugaufnahme müssen eine hohe Rundlaufgenauigkeit aufweisen. Je feiner das Korn, desto genauer muss der Rundlauf sein.
- Zugeseetzte Schleifstifte können Sie mit Ultraschall reinigen.

Diamant-Schleifstift, Zylinderform

Ausführung: Universalkörnung D 126 mittel nach FEPA-Norm.
In galvanischer Belegung, zum schnellen Abtragen besonders gut geeignet.

Anwendung: Zum Bearbeiten von Radien, Bohrungen und Konturen.
Ab \varnothing 8 mm mit Aussparung an der Stirnfläche. Einsatz auf Biege-
wellenantrieb, Geradschleifer, Roboter und Werkzeugmaschinen. Empf. Umfangsgeschwindigkeit Trockenschliff 8–18 m/s, Nassschliff 15–25 m/s.

Hinweis: Zur Vermeidung von Schäden durch Hitze und vorzeitigen Werkzeugverschleiß empfehlen wir Nassschliff.



Stahl	○	○
Guss	●	●
Hartmetall	●	●
NE-Metall	○	○
Metall, hochwarmfest	●	●
Ferrit	○	●
Kunststoff/GFK	●	●
Keramik	●	●
Glas	○	○

format		FEPA		Bestell-Nr.
8486	8467	8486	8467	
€	€	€	€	
9,50	11,75	3	3	...0010
–	10,80	–	3	...0014
9,70	–	3	–	...0020
–	12,40	–	3	...0019
9,70	–	3	–	...0030
–	13,45	–	3	...0029
11,85	13,70	3	3	...0040
–	16,35	–	3	...0049
13,45	–	3	–	...0050
14,00	18,55	3	6	...0060
–	24,10	–	6	...0069
19,40	–	6	–	...0080
–	27,60	–	6	...0090
22,10	–	6	–	...0100
25,60	–	6	–	...0120
–	32,60	–	6	...0110
(W857)	(W858)			

Diamant-Schleifstift, Kugelform

Ausführung: Universalkörnung D 126 mittel nach FEPA-Norm.
In galvanischer Belegung, zum schnellen Abtragen besonders gut geeignet.

Anwendung: Zum Bearbeiten von Konturen und rückseitigen Entgraten sowie zum Gravieren. Einsatz auf Biege-
wellenantrieb, Geradschleifer, Roboter und Werkzeugmaschinen. Empf. Umfangsgeschwindigkeit Trockenschliff 8–18 m/s, Nassschliff 15–25 m/s.

Hinweis: Zur Vermeidung von Schäden durch Hitze und vorzeitigen Werkzeugverschleiß empfehlen wir Nassschliff.



Stahl	○	○
Guss	●	○
Hartmetall	●	●
NE-Metall	○	○
Metall, hochwarmfest	●	●
Ferrit	○	●
Kunststoff/GFK	●	●
Keramik	●	●
Glas	○	○

format		FEPA		Bestell-Nr.
8489	8490	8489	8490	
€	€	€	€	
–	13,25	–	3	...0010
11,85	16,50	3	3	...0020
12,15	16,05	3	3	...0030
12,15	17,95	3	3	...0040
12,15	23,10	3	3	...0050
20,30	27,80	6	3	...0060
23,50	34,30	6	6	...0080
28,90	44,30	6	6	...0100
35,90	55,70	6	6	...0120
(W857)	(W858)			