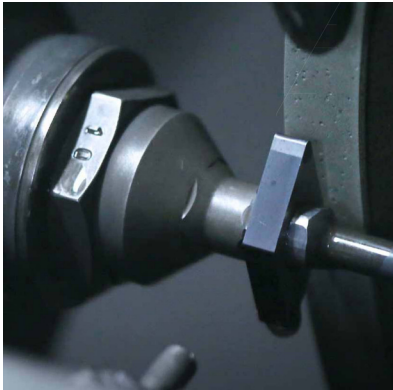


Schleifwerkzeuge für Schneidplatten und Rotationswerkzeuge



Schleifprozess an einer Wendschneidplatte

Schleifscheibe und Schneidwerkzeug unterscheiden

In dieser Anwendung ist die Schneidplatte das Werkstück. EHWA beschreibt Schleifscheiben, mit denen ihre Kontur, Ober- und Unterseite sowie Schneidkanten bearbeitet werden. Der Katalogauszug „Cutting Tools“ behandelt außerdem die Herstellung rotierender Schneidwerkzeuge und das Schleifen bestückter Sägeblätter.

Die Auslegung beginnt mit Plattenwerkstoff und Bearbeitungsfläche. Hartmetall, Keramik, Cermet und PKD-/PCBN-Werkstoffe werden ausdrücklich genannt. Dabei ist der Werkstoff der zu schleifenden Schneidplatte von Schleifmittel und Bindung der Schleifscheibe zu unterscheiden.

Flächen und Werkzeugfamilien

Werkstück oder Fläche	Beschriebene Werkzeuglösung	Qualitätsziel
Umfang von Schneidplatten	Umfangsschleifscheiben	Kontur, Kantenqualität, kleine Ausbrüche
Ober- und Unterseite von Platten	Planschleifscheiben	Maßstabilität und Oberflächenqualität
Hartmetallbohrer und Schaftfräser	Schleifscheibenpakete, unter anderem Hybridbindung	Spannuten, Freiflächen und Schneidengeometrie
Mikro-Rotationswerkzeuge	Präzisions-Schleifscheibenpakete	Feine Oberflächen und stabile Schneidkanten
Hartmetallbestückte Kreissägen	Werkzeugschleifscheiben	Flanken-, Rücken- und Brustbearbeitung

Bindung, Abtrag und Kantenqualität

Der Katalog beschreibt für das Umfangsschleifen Kunstharz- und Hybridbindungen sowie besondere Ausführungen für PKD-/PCBN-Platten. Die Auswahl verbindet Schleifleistung, Abrichtintervall und Schneidkantenausbrüche. Beim Planschleifen kommen Maßstabilität und die Bearbeitung der Plattenflächen hinzu.

Für Rotationswerkzeuge erläutert die Quelle Polyimid- und Hybridbindungen. Eine poröse Hybridstruktur wird im Zusammenhang mit Kornüberstand, Kühlschmierstoffzugang und verringerter Schleifbelastung beschrieben. Die Vorteile sind an die jeweilige Schleifaufgabe gebunden und werden anhand der geforderten Schneidkante und der Werkzeuggeometrie bewertet.

Eine verbesserte Zykluszeit ist nur gemeinsam mit Maßhaltigkeit und Kantenqualität sinnvoll. Bei einem Prozessvergleich werden deshalb Abtrag, Vorschub, Ausbrüche und nutzbare Bearbeitungszeit zwischen den Abrichtungen zusammen betrachtet.

Zwei getrennte Umfangsschleifbeispiele

Auf PDF-Seite 4 des Katalogauszugs stehen zwei unterschiedliche Anwendungen:

Beispiel	Maschine	Genannte Scheibengeschwindigkeit
Hartmetall-Schneidplatte	Wendt 715 WAC Quattro	20 m/s
PCBN-Schneidplatte	Agathon	18 m/s

Die Quelle nennt unterschiedliche Scheibenspezifikationen und Bindungen. Die Geschwindigkeiten gehören deshalb zu ihren jeweiligen Beispielen und sind keine vereinheitlichte Betriebsanweisung. Für die Auswahl werden Scheibenzeichnung, Plattenwerkstoff, Maschine und Abrichtverfahren vollständig zugeordnet.

Ihre technische Anfrage

Senden Sie uns eine Zeichnung, die Werkstoffbezeichnung, Maschinen- und Aufnahmedaten sowie das gewünschte Ergebnis. Bei bestehenden Prozessen helfen die aktuelle Werkzeugspezifikation, Bearbeitungsdaten und eine Beschreibung des Verschleißbilds. Nennen Sie das Thema und die relevante Katalogseite. Wir besprechen mit Ihnen die Werkzeugausführung und die nächsten Schritte.

EHWA Europe GmbH

- info@ehwadia.de
- +49 (0) 6173 - 99 77 80
- [Technische Anfrage stellen](#)

Quellen und vollständige Kataloge

- [Cutting Tools - Schleifscheiben für Schneidplatten und Werkzeugherstellung](#), PDF-Seiten 3-7; gedruckte Seiten 42-46; HQ-Quelle.

Diese Themenfassung ist ein kompakter Einstieg in die genannten Anwendungen. Die verlinkten Originalkataloge enthalten weitere Ausführungen, Tabellen und technische Hinweise.