



Richtlinien für das Abrichten im Flachschliff von CBN-Scheiben in Kunstharzbindung

1. Schleifscheibenflansch auf Sauberkeit und Beschädigungen überprüfen. Hier gilt besonders die Beschaffenheit des Aufnahmekonus.
2. CBN-Scheibe auf den Flansch montieren. Hierbei ist darauf zu achten, dass keine Papierbeilagen verwendet werden und die Befestigungsschrauben ausreichend festgezogen werden.
3. Schleifscheibe mit dem Flansch auf die Schleifmaschine montieren. Bitte auf die Sauberkeit der Konusaufnahme achten.
4. Schleifscheibe mit dem Flansch auswuchten. Bei Schleifmaschinen, die eine integrierte Auswuchtvorrichtung besitzen, wird dieser Prozess bei montierter Schleifscheibe vorgenommen.
5. Schleifbelag mit einem Edding oder nicht fetthaltigem Farbstift mit tangentialen und radialen Strichen **markieren**.
6. Diamantabrichtleiste auf dem Magnettisch montieren; Hublänge und Hubbreite einstellen. Es ist darauf zu achten, dass der Abrichtblock die volle Schleifbahnbreite durchläuft (pendeln). Seitlich max. 5 mm über Scheibenbreite herausfahren.
7. Abrichtprozess unter Zufuhr von ausreichender Kühlmittelmenge beginnen. Die Zustellung beträgt **0,002 - 0,003 mm/Hub**. Der Quervorschub der Schleifscheibe ist von der Form und Schleifbreite abhängig (**ca. 100 mm/min**, oder die gesamte Breite der Scheibe). Die Tischgeschwindigkeit (Längsvorschub): **ca. 5 m/min**. Die Schleifscheibe soll mit gleicher Umfangsgeschwindigkeit wie beim Schleifen abgerichtet werden ($v_s = 25-35 \text{ m/s}$).
8. Bei abgeschalteter Maschine muss der Schleifbelag der Schleifscheibe überprüft werden. Es ist darauf zu achten, dass die Edding- oder Farbmarkierungen nicht mehr zu erkennen sind. Beim Abtasten des CBN-Schleifbelages mit der Hand, sollte auf dem gesamten Belag kein Schleifkorn fühlbar sein. Ist dieses nicht der Fall, so muss der Abrichtprozess wiederholt werden. Der Schleifbelag hat nun einen 100%-igen Rundlauf und fühlt sich glatt an.
9. Ba-Sic-Aufschärfleiste (Abrafact) in Maschinenschraubstock spannen und auf Magnettisch montieren. Unter Zufuhr von Kühlmittel bei einer Zustellung von **ca. 2 mm** und einem Vorschub von **5 m/min** in den Abziehstein hineinschleifen. Dieser Vorgang muss ein- bis zweimal wiederholt werden, bis der Schleifbelag wieder offen und griffig ist (aufgeschärft).



DIAMANT-ABRICHTLEISTE



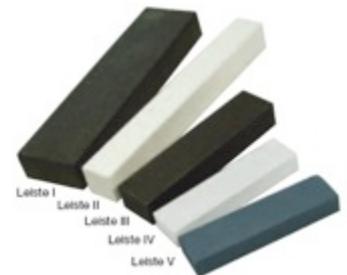
AUFSCHÄRFLEISTE

BÄRHAUSEN – Ihr Partner für
professionelle Schleiftechnik



Richtlinien für das Abrichten im Rundschliff von CBN-Scheiben in Kunstharzbindung

1. Schleifscheibenflansch auf Sauberkeit und Beschädigungen überprüfen. Hier gilt besonders die Beschaffenheit des Aufnahmekonus.
2. CBN-Scheibe auf den Flansch montieren. Hierbei ist darauf zu achten, dass keine Papierbeilagen verwendet werden und die Befestigungsschrauben ausreichend festgezogen werden.
3. Schleifscheibe mit dem Flansch auf die Schleifmaschine montieren. Bitte auf die Sauberkeit der Konusaufnahme achten.
4. Schleifscheibe mit dem Flansch auswuchten. Bei Schleifmaschinen, die eine integrierte Auswuchtvorrichtung besitzen, wird dieser Prozess bei montierter Schleifscheibe vorgenommen.
5. Schleifbelag mit einem Edding oder nicht fetthaltigem Farbstift mit tangentialen und radialen Strichen **markieren**.
6. Als Abrichtaggregat eine galv. Diamant-Abrichtrolle GV-Korn D252 verwenden. Die Abrichtrolle mit Mitnehmer bestücken und zwischen den Spitzen der Rundschleifmaschine aufnehmen.
7. CBN-Scheibe an die Abrichtrolle heranzufahren und die Hublänge an der Maschine einstellen. Die Hublänge sollte nicht weiter als 5 mm nach jeder Seite über die Belagbreite der Dia-Abrichtrolle hinausgehen.
8. Abrichtprozess unter Zufuhr von ausreichender Kühlmittelmenge beginnen. Die Zustellung beträgt **0,002 - 0,005 mm/Hub**. Längsvorschub = **200-300 mm/min**. Die Schleifscheibe soll mit gleicher Umfangsgeschwindigkeit wie beim Schleifen abgerichtet werden ($v_s = 25-35 \text{ m/s}$). Drehzahl des Abrichters $\approx 150 \text{ UpM}$.
9. Bei abgeschalteter Maschine muss der Schleifbelag der Schleifscheibe überprüft werden. Es ist darauf zu achten, dass die Edding- oder Farbmarkierungen nicht mehr zu erkennen sind. Beim Abtasten des CBN-Schleifbelages mit der Hand, sollte auf dem gesamten Belag kein Schleifkorn fühlbar sein. Ist dieses nicht der Fall, so muss der Abrichtprozess wiederholt werden. Der Schleifbelag hat nun einen 100%-igen Rundlauf und fühlt sich glatt an.
10. Die Aufschärfleiste mit beiden Händen halten und kräftig in die Bindung der Schleifscheibe einstecken. Dieser Vorgang muss ein- bis zweimal wiederholt werden, bis der Schleifbelag wieder offen und griffig ist (aufgeschärft).



BÄRHAUSEN – Ihr Partner für
professionelle Schleiftechnik

DIAMANT-ABRICHTROLLE

AUFSCHÄRFLEISTEN