

Einkornabrichter

Auswahl eines Einkornabrichters

Welches Werkzeug ausgewählt wird, ist abhängig von den Abmessungen der abzurichtenden Scheibe. Um das zu berechnen, kann folgende Formel verwendet werden.

MULTIPLIKATION DES DURCHMESSERS MIT DER BREITE DER SCHLEIFSCHLEIBE

Durchmesser x Breite (mm)	Karat
< 6.000	0,33 Karat
6.000 - 18.000	0,50 Karat
> 18.000	1,0 Karat

Für optimale Ergebnisse sollte beim Abrichten immer Kühlschmierstoff verwendet werden

Einkornabrichter BC SG

- Hochwertige Diamanten
- Speziell zum Abrichten für keramische Schleifscheiben (SG/TG) entwickelt, für die eine höhere Abrichtgeschwindigkeit benötigt wird
- Leistungsstarke Abrichter
- Für wirtschaftliches Abrichten, speziell beim Produktionsschleifen



Schaft (mm)	Karat	Bestell-Nr	Stk
Z8	0,50	662601 61757	223,00
	1,00	662601 61755	400,00
Z10	0,33	662601 61769	174,00
	0,50	662601 61768	226,00
	1,00	662601 61766	404,00
	0,33	662601 56906	180,00
Z11,11	0,50	662601 56907	230,00
	1,00	662601 57010	400,00
Z12	0,50	662601 61779	237,00
	1,00	662601 61777	413,00

Einkornabrichter BC (Zylindrischer Schaft)

- Standardausführung
- Ideal für Anwendungen, bei denen die Anforderung an den Abrichter schwierig zu ermitteln ist
- Wirtschaftliches Produkt
- Für konventionelle Schleifscheiben geeignet

Schaft (mm)	Karat	Bestell-Nr	Stk
Z8	0,33	662601 61753	108,00
	0,50	662601 61752	144,00
	1,00	662601 61750	292,00
Z10	0,33	662601 61764	110,00
	0,50	662601 61763	149,00
	1,00	662601 61761	293,00
Z11,11	0,33	662601 95003	112,00
	0,50	662601 95005	156,00
	1,00	662601 95009	296,00
Z12	0,33	662601 61775	116,00
	0,50	662601 61774	161,00



Einkornabrichter SP (MK-Schaft)

- Handelsüblicher Standarddiamant
- Standard für konventionelle Schleifscheiben geeignet

Schaft (mm)	Karat	Bestell-Nr	Stk
MK0	0,3	690141 19596	46,00
	0,5	690141 19598	63,00
	1,0	690141 19599	125,00
	1,5	690141 19600	148,00
MK1	0,3	690141 19570	46,00
	0,5	690141 19591	63,00
	1,0	690141 19594	125,00
	1,5	690141 19595	148,00

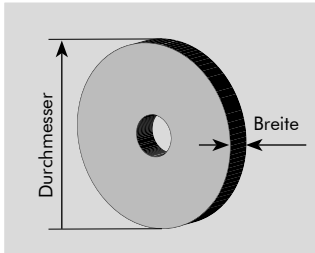


Mehrkornabrichter

Auswahl eines Mehrkornabrichters

Welches Werkzeug ausgewählt wird, ist abhängig von den Abmessungen der abzurichtenden Scheibe. Um das zu berechnen, kann folgende Formel verwendet werden:

MULTIPLIKATION DES DURCHMESSERS MIT DER BREITE DER SCHLEIFSCHEIBE



Durchmesser x Breite (mm)	Karat
< 30.000	1,3 Karat
30.000 - 60.000	2,5 Karat
> 60.000	5,0 Karat

Für optimale Ergebnisse sollte beim Abrichten immer Kühlschmierstoff verwendet werden



Mehrkornabrichter

- ▶ Wirtschaftliches und robustes Werkzeug
- ▶ Ideal für gerades Abrichten bei Hochgeschwindigkeit mit geringen technischen Anforderungen

Typ	Schaft (mm)	Körnung	Bestell-Nr	Stk
D11x11 (5 Karat)	Z8	D2240	601576 82849	450,00
		D1001	601576 82896	318,00
		D711	601576 82906	284,00
	Z10	D1001	601576 82897	364,00
		D711	601576 82908	332,00
	Z11,11	D1001	601576 82898	377,00
		D711	601576 82912	345,00
	MT1 12.065	D1001	601576 82900	389,00
		D711	601576 82914	357,00
	D8x11 (2,5 Karat)	Z8	D1001	601576 82920
D711			601576 82970	445,00
Z10		D1001	601576 82922	326,00
		D711	601576 82968	298,00
Z11,11		D2240	601576 82917	300,00
		D1001	601576 82923	465,00
		D711	601576 82977	287,00
MT1 12.065		D2240	601576 82918	525,00
		D1001	601576 82925	356,00
		D711	601576 82981	299,00
D6x8 (1,3 Karat)	Z8	D711	601576 82986	359,00
		D301	601576 83153	395,00
	Z10	D711	601576 82990	495,00
		D301	601576 83154	285,00
	Z11,11	D711	601576 82992	326,00
		D301	601576 83155	285,00
	MT1 12.065	D711	601576 82996	331,00
		D301	601576 83156	292,00