

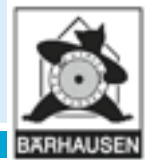


KERAMISCHE SCHLEIFMITTEL UND ZUBEHÖR





Bärhausen Schleifscheiben	3
Scheibenformen	4
Segmentformen	6
Allgemeine Informationen	7
Schleifprozesse · Flachschliff.....	8
Schleifprozesse · Außenrundschliff	9
Schleifprozesse · Außenrundschliff - Walzenschleifen	10
Schleifprozesse · Außenrundschliff - Kurbelwellenschleifen	10
Schleifprozesse · Außenrundschliff - Nockenwellenschleifen	10
Schleifprozesse · Rundschliff - Spitzenloser Rundschliff	11
Schleifprozesse · Innenschliff.....	12
Schleifprozesse · Federnschliff	13
Schleifprozesse · Werkzeugschliff	14
Weitere Schleifoperationen · Zahnflankenschleifen.....	15
Schleifstifte · Schleifrollen · Zubehör.....	16
Abrichter	18
Abrichtmaschine · Abrichtzubehör	19



SCHEIBEN ABMESSUNGEN

Durchmesser D
Breite T
Bohrung H

SCHLEIFMITTEL-ART

Bsp. 35A 60 H 16/2 S V L

A Korund
C Siliciumcarbid

SCHLEIFMITTEL GRUPPEN

Bsp. 35A 60 H 16/2 S V L

- 10A Normalkorund (NK)
- 15A Halbedelkorund
- 21A NK + Edelkorund rosa
- 22A NK + Edelkorund weiß
- 27A NK + Einkristallkorund
- 31A Einkristallkorund
- 33A Kugelkorund
- 35A Edelkorund weiß (EKw)**
- 37A EKw + Einkristallkorund
- 40A Edelkorund rosa (EKr)
- 41A Ekr + Einkristallkorund
- 47A Edelkorund rubin
- 50C Siliciumcarbid schwarz
- 57C Siliciumcarbid grün
- 70A Sinterkorund + EKw
- 80A Zirkonkorund + NK
- 84A Zirkonkorund + EK



SCHLEIFSCHEIBE

Auftragsnummer

Interne ID/IDENT Stück
Angaben

Ø 400 x 40 x 127 A
35A 60 H 16/2 S V L

UPM max m/s

Willi Bärhausen GmbH & Co. KG
Rimloser Straße 67
D-36341 Lauterbach
Tel. 06641/185-0 · Fax 06641/185-50
www.baerhausen.de · info@baerhausen.de

KORNGRÖSSEN

Bsp. 35A 60 H 16/2 S V L

Grob	Mittel	Fein	Sehr fein
10	30	70	230
12	36	80	240
14	40	90	280
16	46	100	320
20	54	120	360
22	60	150	400
24		180	
		220	

GEFÜGE

Bsp. 35A 60 H 16/2 S V L

0	1	sehr dicht
2	3	dicht
4	5	mittel
6	7	offen
8	9	sehr offen
10	11	hochporös
12	13	
14	15	
16	17	
18	19	
	20	

BINDUNGSART

Bsp. 35A 60 H 16/2 S V L

V Keramisch
B Bakelit
BF Bakelit (Faserstoff verstärkt)
R Gummi

HÖCHSTZULÄSSIGE m/s

Farbe des Diagonalstreifens

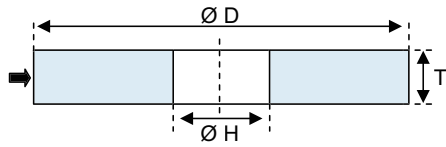
50 m/s
63 m/s
80 m/s
100 m/s
125 m/s

HÄRTEGRAD

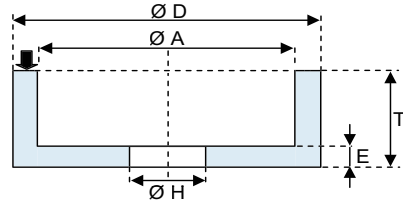
Bsp. 35A 60 H 16/2 S V L

A	E	H	L	P	T	X
B äußerst weich	F sehr weich	I weich	M mittel	Q hart	U sehr hart	Y äußerst hart
C weich	G	Jot	N	R	V hart	Z hart
D		K	O	S	W	

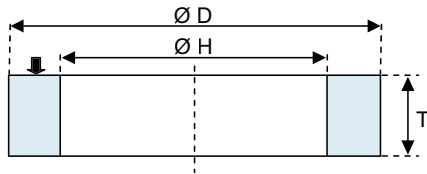
Form 1 GERADE SCHLEIFSCHEIBE $D \times T \times H$



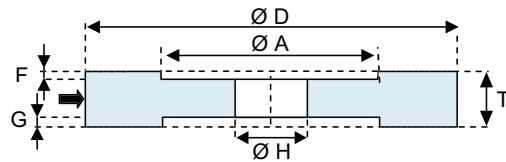
Form 6 Zylindrischer SCHLEIFTOPF $D \times T \times H - A - E$



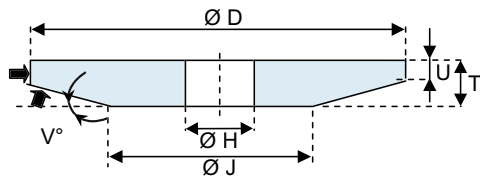
Form 2 SCHLEIFRING $D \times T \times H$



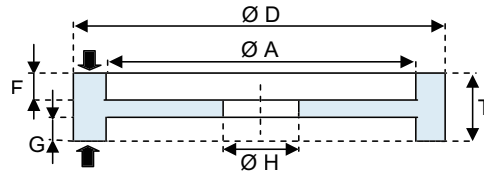
Form 7 Zweiseitig ausgesp. SCHLEIFSCHEIBE $D \times T \times H - A \times F/G$



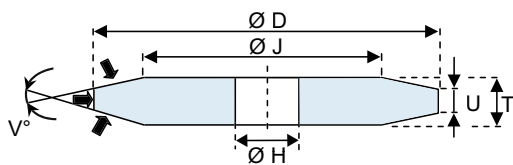
Form 3 Einseitig konische SCHLEIFSCHEIBE $D/J \times T/U \times H - V$



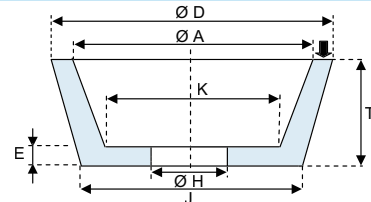
Form 9 Zylindrischer DOPPELSCHLEIFTOPF $D \times T \times H - A.. F.. G$



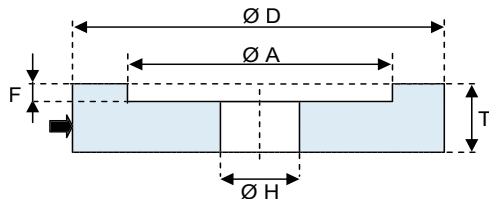
Form 4 Zweiseitig konische SCHLEIFSCHEIBE $D/J \times T/U \times H - V$



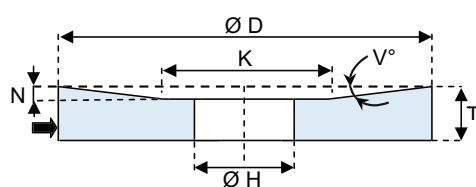
Form 11 Konischer SCHLEIFTOPF $D/J \times T \times H - A.. E.. K..$



Form 5 Einseitig ausgesp. SCHLEIFSCHEIBE $D \times T \times H - A \times F$



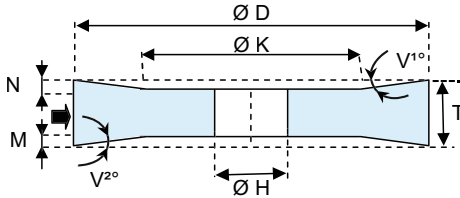
Form 20 Einseitig verjüngte SCHLEIFSCHEIBE $D/K \times T/N \times H$



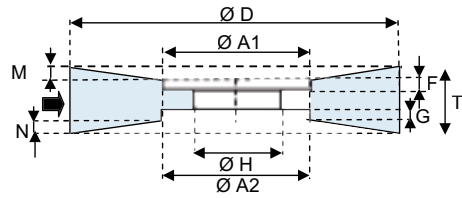
RANDFORMEN



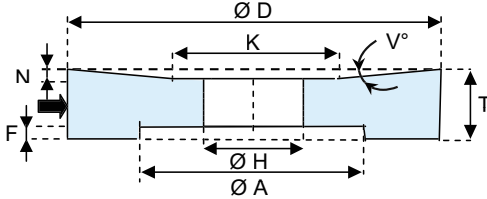
Form 21 Zweiseitig verjüngte **SCHLEIFSCHEIBE** $D/K \times T/N \times H$



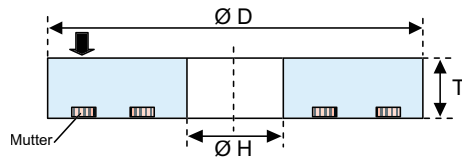
Form 26 Zweiseitig verjüngte und zweiseitig ausgesparte **SCHLEIFSCHEIBE** $D \times T/N \times H - A \times F/G$



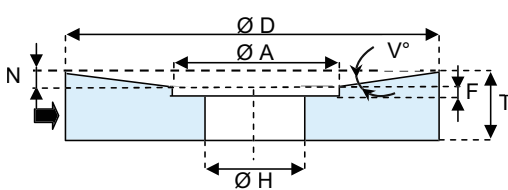
Form 22 Einseitig ausgesparte und gegenüber verjüngte **SCHLEIFSCHEIBE** $D/K \times T/N \times H - A \times F$



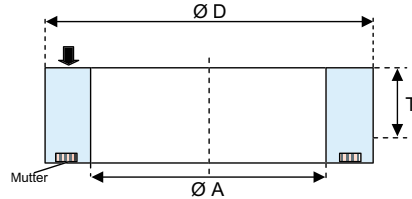
Form 36 **SCHLEIFSCHEIBE** zum Seitenschleifen mit einges. Gewindem. $D \times T \times H - n/\text{Gewindem. (n=Anzahl)}$



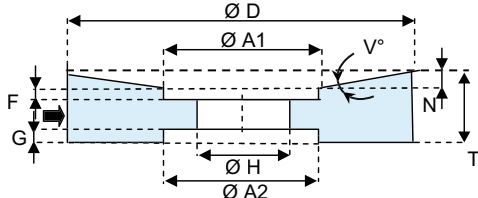
Form 23 Einseitig ausgesparte und verjüngte **SCHLEIFSCHEIBE** $D/K \times T/N \times H - A \times F$



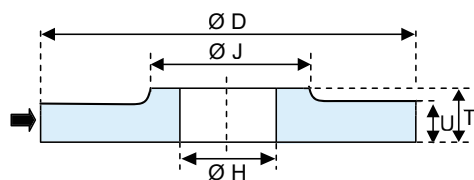
Form 37 **SCHLEIFRING** mit eingesetzten Gewindemuttern $D \times T \times W - n/\text{Gewindemuttern (n=Anzahl)}$



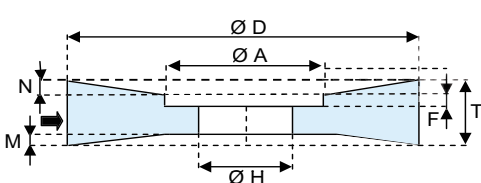
Form 24 Zweiseitig ausgesparte und einseitig verjüngte **SCHLEIFSCHEIBE** $D \times T/N \times H - A \times F/G$



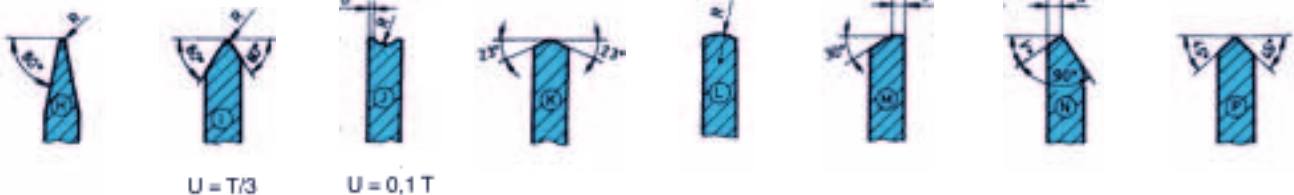
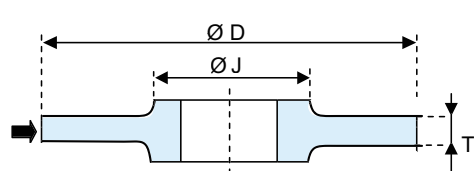
Form 38 Eins. abgesetzte **SCHLEIFSCHEIBE** $D/J \times T/U \times H$



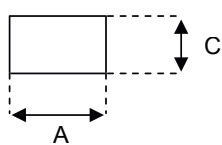
Form 25 Zweiseitig verjüngte und einseitig ausgesparte **SCHLEIFSCHEIBE** $D \times T/N \times H - A \times F$



Form 39 Zweis. abgesetzte **SCHLEIFSCHEIBE** $D/J \times T/U \times H$

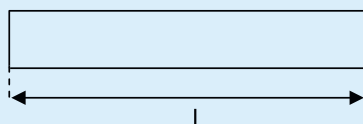
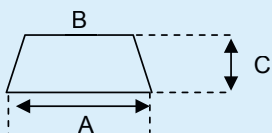


Typ A



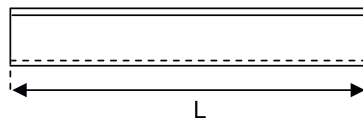
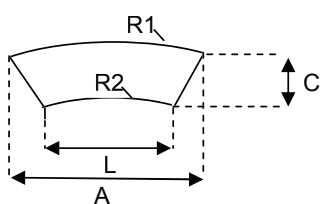
A	C	L
80	25	150
90	30	200
102	25	199
102	25	250
120	30	200
154	25	150

Typ B



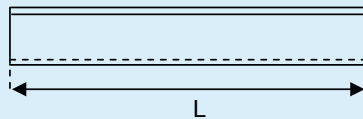
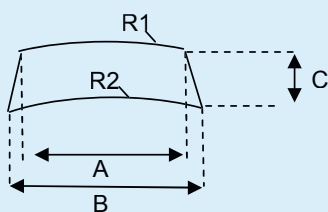
A	B	C	L
50	45	25	110
60	54	22	120
70	64	25	110
100	85	35	150
103	94	38	200
120	106	41	200
120	106	41	220

Typ C



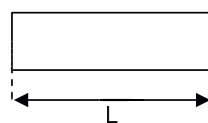
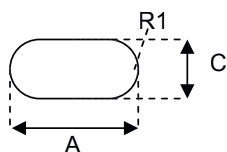
A	R1	R2	B	C	L
95	150	125	72	25	120
95	150	125	70	25	120
75	150	125	45	25	120
103	200	175	77	25	150
115	175	145	85	30	120
115	175	145	85	30	180

Typ D



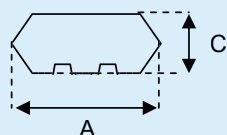
A	R1	R2	B	C	L
45	112	95	50	20	120
45	150	134	50	16	90
45	85	70	50	15	90

Typ ARR



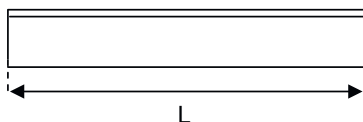
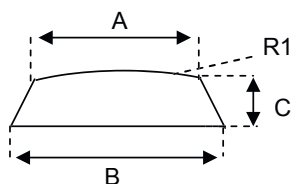
A	R	C	L
85	40	55	63

Typ BBU



A	C	L
160	60	200

Typ DR



A	R	B	C	L
85	150	70	25	120
65	175	56	25	100



WARENKONTROLLE

Die Schleifkörper werden so verpackt, dass die Bruchgefahr während des Transports möglichst ausgeschlossen ist. Trotzdem sind die Schleifkörper bei Wareneingang, insbesondere aber unmittelbar vor dem Arbeitseinsatz, auf Beschädigung zu überprüfen.

Eine **Klangprobe** mit Hilfe eines nichtmetallenen Gegenstandes (Kunststoffhammer) ist das häufigste Verfahren. Der Schleifkörper soll möglichst frei hängen, um eine Klangverfälschung zu vermeiden. Ist der Klang klar und nachklingend, so ist die Scheibe intakt. Bei einem dumpfen, schepfernden, schnell abbrechenden Klang ist die Scheibe beschädigt.

Beschädigte Scheiben dürfen in keinem Fall zum Einsatz kommen.

Im Falle eines Scheibenbruchs können Bruchstücke mit einer Geschwindigkeit von bis zu 250 km/h nicht nur für den Menschen, sondern auch für die Maschinen ein erhebliches Risiko darstellen. Die Klangprobe ist an mindestens zwei Punkten des Schleifkörpers durchzuführen.

WARENLAGERUNG

- möglichst erschütterungsfreie Beförderung auf Grund der leichten Bruchanfälligkeit des Schleifkörpers
- niemals die Scheiben rollen
- Schleifkörper sind vor Nässe, Kälte und Frost zu schützen

WARENBEZEICHNUNG

Jeder Schleifkörper ist mit einem Etikett versehen (siehe Beispiel auf Seite 3). Auf diesem sind alle relevanten Daten festgehalten (Abmessung, Qualitätsbezeichnung, Kommissionsnummer, die firmeninterne Erzeugernummer, höchstzulässige Arbeitsgeschwindigkeiten).

In der Regel liegt die Umfangsgeschwindigkeit bei 35 m/s. Scheiben ab einer Umfangsgeschwindigkeit von 50 m/s sind mit einem farbigen Querstreifen, sowohl auf dem Etikett als auch auf der Schleifscheibe, versehen. Den jeweiligen Farben sind bestimmte Umfangsgeschwindigkeiten zugeordnet, die Erläuterung hierzu finden Sie ebenfalls auf Seite 3.

Wird einer Nachbestellung das Etikett beigefügt, so ist eine 100%-ige Sicherheit gewährleistet, den qualitativ gleichen Schleifkörper zu erhalten.

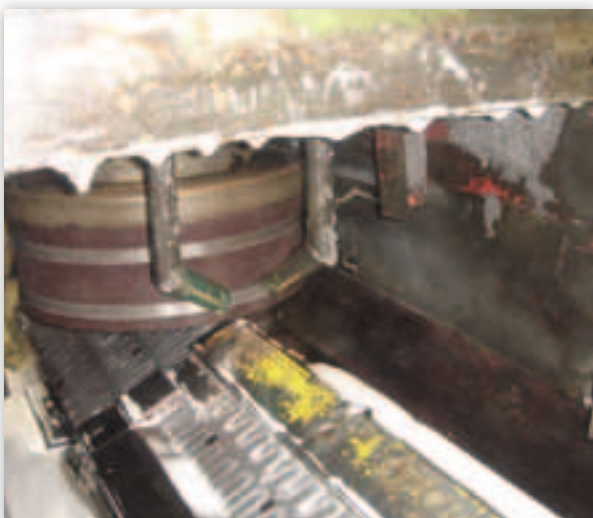


Im Flachschliff werden üblicherweise die Körnungen 36 - 46 - 54 - 60, in einzelnen Fällen auch Korn 24 oder Korn 80, eingesetzt.

Wir fertigen entsprechende Schleifkörper

für folgende Flachsleifmaschinen:

Blohm · Elbschliff · ABA · Zirsch und Balt-rusch · Geibel und Hotz · Jung · Waldrich und andere Hersteller



für folgende Rundtisch-Flachsleif-maschinen:

Glauchau · Engländer und Bayer

für folgende Messerschleifmaschinen:

Reform · Rabenseifner · Göckel · Naxos-maschinen für Schleifringe und Schleif-segmente



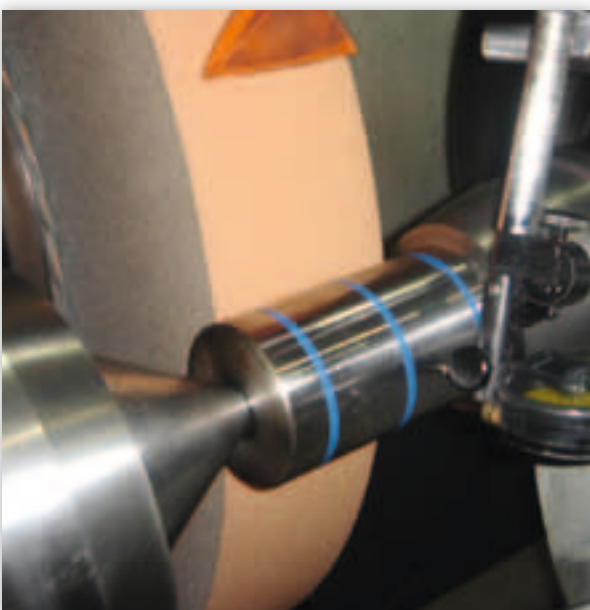
Material	Schleifmittel
Ungehärteter Stahl	22A
Gehärteter Stahl	
< 55 HRc	35A, 40A
55 – 62 HRc	40A, 47A
62 – 64 HRc	31A, 47A
Hochlegierte Werkzeugstähle	31A
Grauguss	22A
Hartguss	57C
Sphäroguss	31A
Aluminium, Kupfer, Bronze, Messing	57C

Bei Rundschleifoperationen werden gegenüber dem Flachsleiff feinere Körnungen, Korn 46 - 54 - 60 - 80 - 100, eingesetzt.

Da es sich um eine Tangentialberührung (Werkstück / Schleifkörper) handelt, entsteht ein geringer Schleifdruck, der es uns erlaubt, feinere Schleifkörnungen einzusetzen.



Wir liefern bis Scheiben-Ø 1250 mm.



Material	Schleifmittel
Ungehärteter Stahl	22A
Gehärteter Stahl	
< 55 HRc	35A
55 – 62 HRc	40A, 47A
62 – 64 HRc	31A, 47A
Hochlegierte Werkzeugstähle	31A
Rostbeständige Stähle	
VA, V4A	50C, 57C
Schnellstähle	40A
Buntmetalle	50C, 57C
Grauguss	22A, 35A, 57C
Gummi	33A

Andere Schleifkörpereigenschaften wie Körnung, Härte, Gefüge oder Bindung werden entsprechend der Anforderung an Oberflächengüte, Zerspanungsleistung etc. gewählt.

WALZENSCHLEIFEN

Qualitätsempfehlung

Material	Schleifmittel
Brecherwalzen aus Hartstahl (Mangan)	35A
Eisengusswalzen, Walzen aus Chrom-Nickel Stählen	35A, 50C



KURBELWELLENSCHLEIFEN

Qualitätsempfehlung

Material	Schleifmittel
Schleifen der Hub- und Hauptlager: Einsatz- und Vergütungsstähle	
PKW	10A/35A, 35A
LKW und Traktoren	10A/35A, 35A
Stahlguss	
Vorschliff	10A
Fertigschliff	15A, 10A/35A, 35A/40A
Schleifen der Kurbelwellen- endzapfen	40A, 10A/35A

NOCKENWELLENSCHLEIFEN

Qualitätsempfehlung

Material	Schleifmittel
Einsatzstähle	10A/35A, 35A/40A, 35A, 40A
Stahlguss	
Grobschliff	10A
Vorschliff	10A/35A,
Fertigschliff	35A/40A, 35A, 15A

SPITZENLOSES SCHLEIFEN (CENTERLESS)

Schleifscheiben, die beim spitzenlosen Schleifen zum Einsatz kommen, werden bis zu einer Breite von 250mm gefertigt. Bei Anforderungen, die eine breitere Scheibe verlangen, werden mehrere Teile, sowohl in gerader als auch in schräger Form, zusammengestellt und geklebt. So ist es möglich, den Schleifkörper mit verschiedenen Spezifikationen her- und zusammenzustellen.



Bei dieser Schleiftechnik wird das Werkstück nicht gespannt, sondern liegt zwischen der Schleif- und der Regelscheibe (Förderscheibe).

Diese Schleifoperation wird bevorzugt für folgende Einsatzgebiete angewendet:

Durchgangsschleifen
(Zylindrisches Schleifen)

Einstechschleifen
(Formschleifen)

Anschlagschleifen
(Zylindrisches Schleifen)

Qualitätsempfehlung

Material	Schleifmittel
Weiche Stähle	22A
Gehärtete Stähle (58-64 HRc)	22A, 35A
Schnellstähle	22A, 47A
Rostfreie Stähle	47A, 50C
Grauguss	22A, 50C
Kunststoff	15A, 50C, 57C

INNENSCHLEIFEN

Beim Innenschleifen sollte beachtet werden, dass der Durchmesser des Schleifkörpers nur etwa ein Drittel des Durchmessers der Werkstückbohrung beträgt. Dieses erbringt eine maximale Schleifleistung.

Ø Schleifkörper < 1/3 Ø Werkstückbohrung

Der Grund ist der Berührungsradius. Bei einem zu großen Schleifkörper entsteht zu viel Wärme in der Schleifzone und zu wenig Kühlmittel gelangt dorthin.

Hinzu kommt die erschwerte Abführung der Späne, die sich in den Poren des Schleifkörpers festsetzen können.

Dadurch kann sich die Abtragsleistung verringern und es muss öfter abgerichtet werden. Gerade bei einer längeren Werkstücksbohrung ist dieses der Fall.



Qualitätsempfehlung

Material	Schleifmittel
Ungehärteter Stahl	22A, 40A
Gehärteter Stahl SS-Stähle (64 HRc)	35A, 40A, 47A
HSS-Stähle (64-65 HRc)	40A, 47A
Nitrierstähle (über 65 HRc)	57C
Grauguss	57C
Hartguss	57C
Weicher Stahl (rostfrei)	22A, 35A

Zum Schruppen und Feinschleifen für Materialien von 58-65 HRc empfehlen wir Ihnen galvanisch-, keramisch- oder kunstharzgebundene CBN-Körnung einzusetzen.

Bei Materialien über 65 HRc empfehlen wir den Einsatz von entsprechenden Diamantwerkzeugen (siehe separater Katalog).



**SCHLEIFSCHEIBEN
ZUM FEDERNSCHLEIFEN**

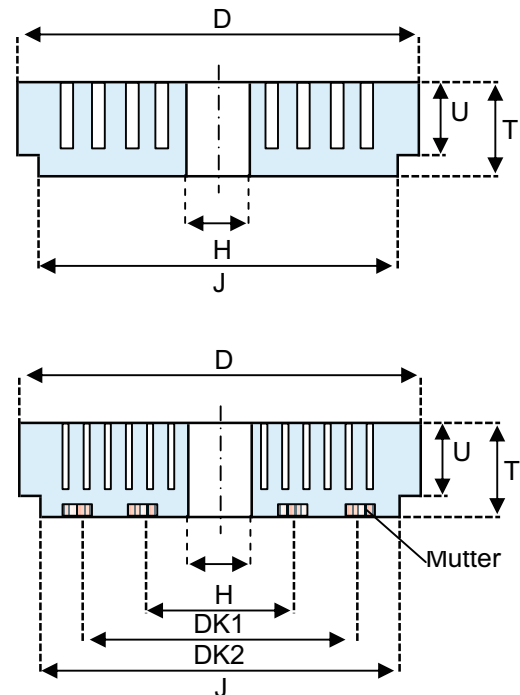
Das Einsatzgebiet dieser Schleifscheiben ist für spezielle Maschinen wie Schenker, Wafios etc. vorgesehen.

Die Schleifscheiben werden entweder mit Kleber oder mit Schrauben an den Tragflächen fixiert. Es gibt zwei verschiedene Ausführungen (siehe technische Zeichnungen) der Scheibe, einmal mit und einmal ohne Gewindemuttern.

Im Falle der Befestigung mit Schrauben müssen die Anzahl und Verteilung der Gewindemuttern individuell abgestimmt werden. Genauere Daten wie Form, Kühllöcher und Anzahl oder Sonderanforderungen sollen bei der Bestellung angegeben werden. Die Umfangsgeschwindigkeit liegt in der Regel unter 35 m/s.



Federn / Drahtstärke	Schleifmittel
Dick	22A
Mittel	22A
Dünn	22A, 35A

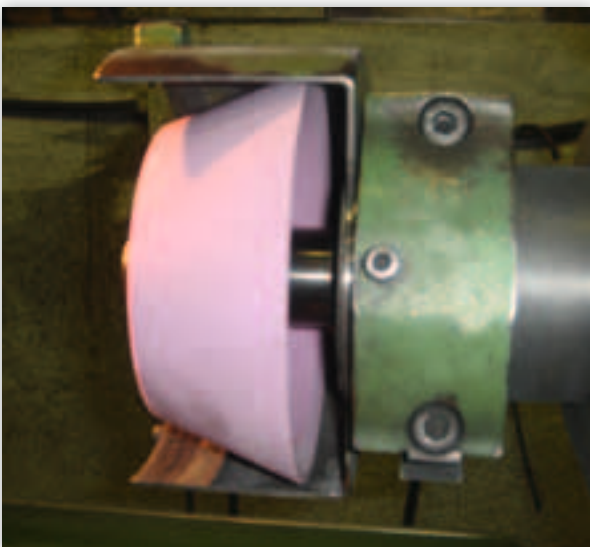


Abmessungen D x T x H (mm)	Kühllöcher	Gewindemuttern
150 x 30 x 20		
175 x 50 x 50		
175 x 50 x 0		X
225 x 50 x 50	X	
225 x 50 x 0		X
400 x 60 x 250		
450 x 60 x 200	X	X
450 x 60 x 0	X	X
450 x 65 x 200		
450 x 80 x 40	X, O	X
450 x 80 x 0	X, O	X
600 x 70 x 250	X	X
600 x 75 x 250	X	X
600 x 80 x 250	X	X
600 x 80 x 300	X	X
650 x 80 x 350	X	X
650 x 80 x 0	X	
650 x 90 x 300		
660 x 100 x 150	X, O	X
650 x 100 x 350	X	
800 x 100 x 400		X
800 x 120 x 300		
915 x 120 x 300	X, O	X

O = durchgehende Kühllöcher
X = vorhanden

Der Markt fordert den Einsatz keramischer Schleifkörper im Werkzeugschliff bei folgenden Operationen:

1. Sägenschärfen
2. Bohrerschärfen
3. Drehstähle schärfen
4. Handwerkzeug schärfen
5. Hobelmesser schärfen
6. Schlagmesser
7. Langmesser
8. Große Zerspanungen an Werkzeugen
9. Trennen von weichen / gehärteten Werkzeugstählen

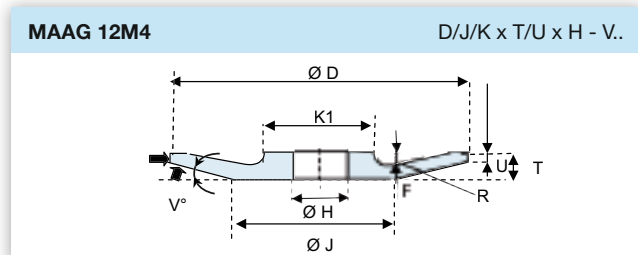
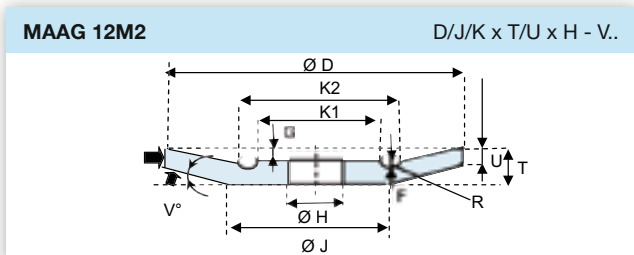
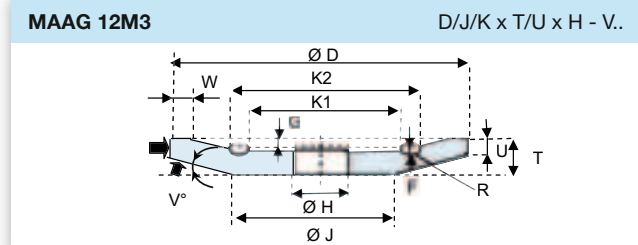
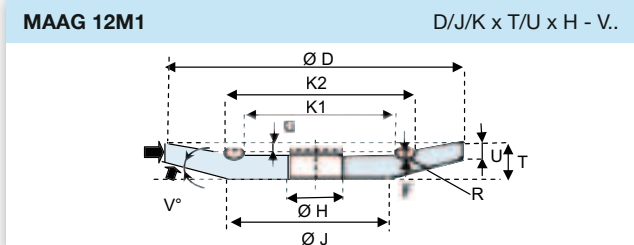


Moderne Werkzeuge aus Hartmetall, Keramik, HSS und SS Materialien werden heute auf CNC-gesteuerten Maschinen ausschließlich mit Diamant- oder CBN-Werkzeugschleifscheiben bearbeitet (siehe Katalog Diamantwerkzeuge).

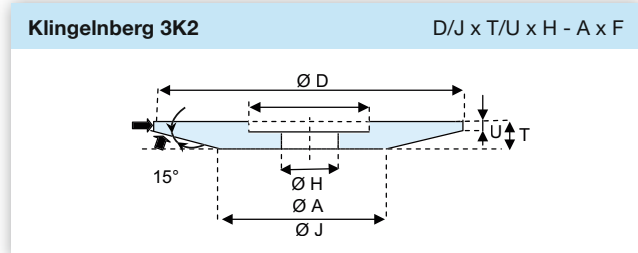
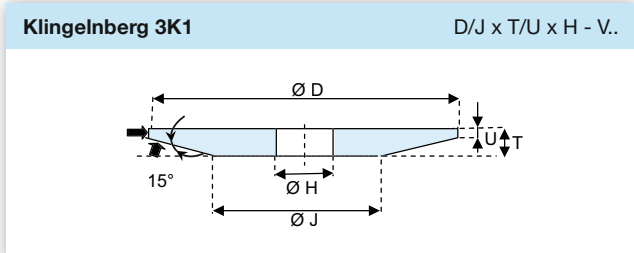


ZAHNFLANKENSCHLEIFEN

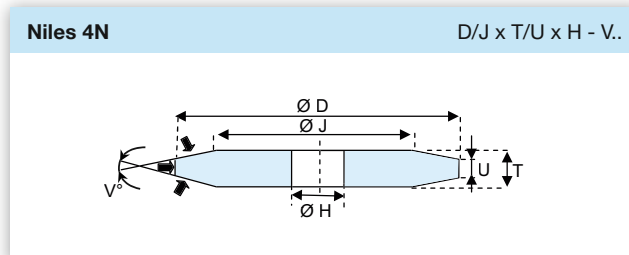
mit System **MAAG**



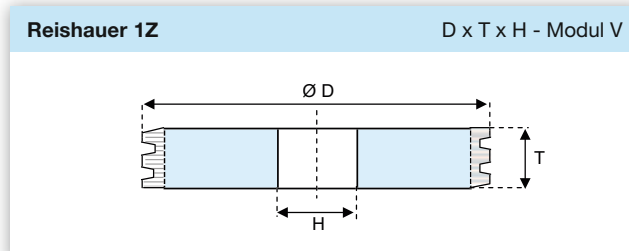
mit System **Klingenberg**



mit System **Niles**



mit System **Reishauer**



SCHLEIFSTIFTE UND SCHLEIFROLLEN

Diese Schleifkörper werden zum Freihandschleifen, Werkzeugschleifen, Präzisionschleifen und zur Feinstbearbeitung eingesetzt.

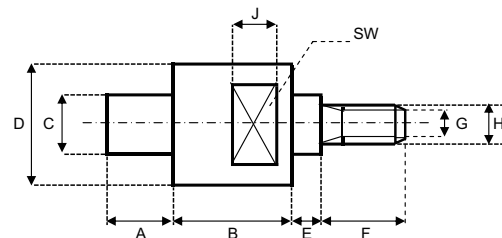
Einsatzgebiete

weiche/gehärtete Stähle, Kunststoffe, Gummi, Hartmetall, Nitrierstähle, Nirosta-Stähle, Edelstahl, Grauguss, Messing, Bronze und Aluminium



Ein weit reichendes Lager steht Ihnen durch unser Haus zur Verfügung, die Möglichkeit der Formgebung ist ohne Begrenzung. Wir liefern alle handelsüblichen Schäfte sowie auf Bestellung auch Sonderschäfte.

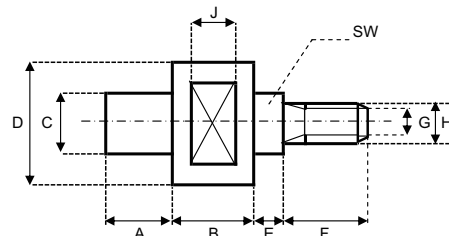
SCHLEIFDORNVERLÄNGERUNG



Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	J	SW
DV 9-13	10	13	6	9	4	8,5	M5	5,2	4,5	7
DV 12-15	12	15	8	12	5	10	M6	6,2	5	9
DV 16-18	16	18	10	16	6	12	M8	8,5	6	13
DV 20-24	20	24	13	20	7	14	M10	10,5	6,5	17
DV 25-32	24	32	16	25	8	16	M12	12,5	9	21
DV 32-38	28	38	20	32	9	18	M14	15	10	27
DV 40-45	32	45	25	40	10	20	M16	17	12	32

Gewindebolzen sind mehrfach verwendbar. Bei Bestellung von Verlängerungen und Gewindebolzen ist neben Größe und Stückzahl auch die Drehrichtung der Spindel anzugeben.

GEWINDEBOLZEN



Typ	A	B	C	D	E	F	G	H	J	SW
GB 3,5	5	3,5	2	3,5	2	4,5	M2,2	2,4	2,5	3
GB 4	5,5	4	2,5	4	2,5	5	M2,5	2,7	2,5	3
GB 5	6,5	4,5	3	5	3	6	M3	3,2	3	4
GB 7	8	5,5	4	7	3,5	7	M4	4,2	4	5,5
GB 9	10	6,5	6	9	4	8,5	M5	5,2	4,5	7
GB 12	12	7	8	12	5	10	M6	6,2	5	9
GB 16	16	8	10	16	6	12	M8	8,5	6	13
GB 20	20	9	13	20	7	14	M10	10,5	6,5	17
GB 25	24	12	16	25	8	16	M12	12,5	9	21
GB 32	28	13	20	32	9	18	M14	15	10	27
GB 40	32	15	25	40	10	20	M16	17	12	32

SICHTSCHLEIFSCHEIBEN



Scheiben- Ø: 208 mm

Bohrungs- Ø: 12 mm

Blechstärke: 1,5 mm

Belaghöhe je Seite:

2 - 4 mm, je nach Korngröße

Das mit Sichtschnitten versehene Stahlblech ist beidseitig 3-fach mit einem Schleifkornbelag belegt.

Der Belag ist eingebrannt, damit die Körnungen nicht zu früh ausbrechen und somit eine maximale Standzeit erzielt wird. Folgende Qualitäten und Körnungen sind lieferbar.

Edelkorund: Korn 60 - 80 - 120 - 180

Siliciumcarbid: Korn 80 - 120

WELLENSCHLIFF-SCHLEIFSCHEIBEN FÜR MESSERSCHLEIFEREIEN



ALU-Grundkörper

Durchmesser: 150 mm

Breite: 120 mm

Bohrung: 18 mm

1,5 mm feines Profil

Tischmesser

2,0 mm mittleres Profil

Tischmesser

2,5 mm mittleres Profil

Tischmesser, Rüstmesser

3,0 mm mittleres Profil

Tischmesser, Rüstmesser

5,0 mm breites Profil

Brotmesser

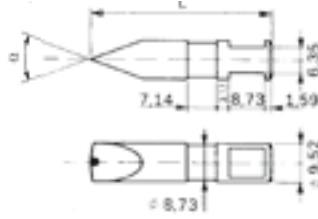
6,0 mm sehr breites Profil

Brotmesser

8,0 mm spez. breites Profil

Brotmesser, Tortenmesser

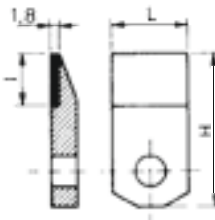
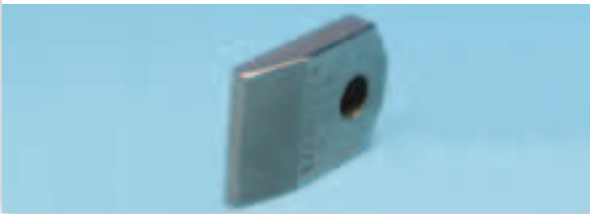
Profildiamanten Typ DIAFORM



Winkel und Radius nach Angabe

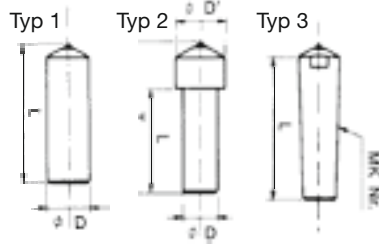
α	40°	60°
R	0,125	0,125
	0,254	0,254
	-	0,508
	-	0,750
L	35 oder 44,5	

Abrichter mit Nadeldiamanten Serie PL



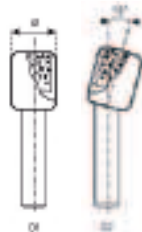
Typ	L	I	H
PL 105 B	10	10	30
PL 155 B	15	10	30
PL 205 B	20	10	30
PL 207 B	20	15	30

Einzeldiamantabrichter



Diamantgröße ct
0,25
0,33
0,50
0,75
1,00
1,50
2,00

Diamant-Vielkornabrichter



Stellung des Diamantkopfes

01 = gerade
02 = 15° abgewinkelt

Zustellung je Abrichthub:

Feinschleifen ca. 0,01 mm
Grob Schleifen ca. 0,02 mm

Vwendung für Schleifscheibendurchmesser

BD 120 400 x 32 bis 500 x 40 mm
BD 130 600 x 80 bis 750 x 63 mm
BD 140 900 x 63 bis 1250 x 80 mm

Vwendung für Schleifscheibenkörnung

A = Korn 16 - 36
C = Korn 46 - 60
E = Korn 80 - 180
F = Korn 220 und feiner

Diamant - Abrichträdchen R 1800- 3 ct und 5 ct



Besatz:

3 Karat = 4 Nadeldiamanten pro Reihe
5 Karat = 5 Nadeldiamanten pro Reihe

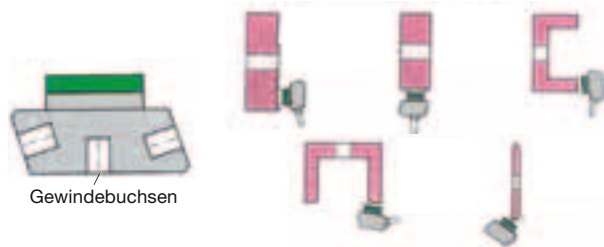
Haupteinsatzgebiet

Rundschleifmaschinen
Scheibendurchmesser: 400 - 800 mm

Maximale Zustellung:

pro Hub 0,25

Diamant Handabrichter - Typ 123



ABRICHTMASCHINE BA 90

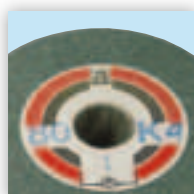
Zum Abrichten von Metall- und Kunststoffgebundenen Diamant- & CBN-Schleifscheiben mit automatischer Fliehkraft-Bremse, die wirtschaftliches Arbeiten gewährleistet.

Die BA 90 ist zum Abrichten für Rund- und Flachscheiben konzipiert. Über den Einsatz sind bitte technische Informationen einzuholen.

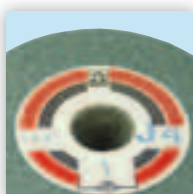


KERAMISCHE ABRICHTSCHEIBEN Maße: Ø 100 x 25 x 20 mm

D/B=Diamant/CBN



bis D/B 181
Korn
SIC 80
Gefüge
K 4

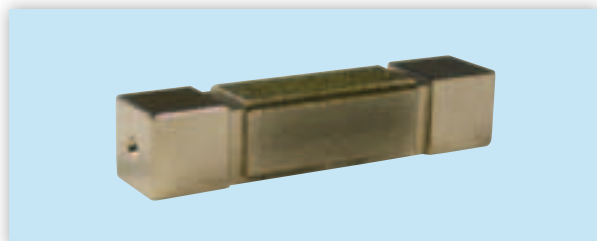


von D/B 181
bis D/B 76
Korn
SIC 150
Gefüge
J 4



bis D/B 64
und feiner
Korn
SIC 320
Gefüge
F 8

DIAMANT-ABRICHTLEISTE GV-KORN D252



Zum Abrichten von CBN-Kunstharzbindungen im Flachschliff.

Länge: 120 mm (Belag 60 x 25 mm)

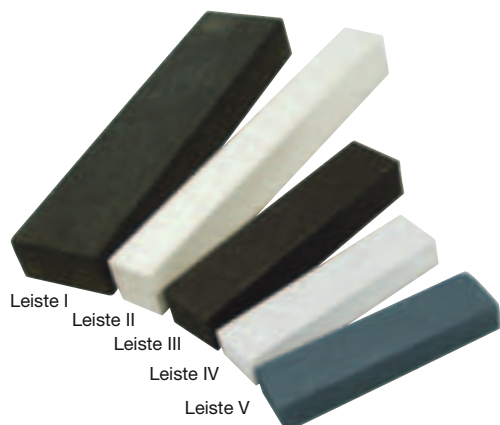
DIAMANT-ABRICHTROLLE GV-KORN D252



Zum Abrichten von CBN-Kunstharzbindungen im Rundschliff.

Länge: 150 mm (Ø 30 mm)

AUFSCHÄRFLEISTEN



Leiste I **200 x 50 x 25 mm**
1C 120 L6 B

Leiste II **200 x 25 x 25 mm**
22A 320 H8 V16C

Leiste III **125 x 20 x 30 mm**
90C 320 H8 V16L

Leiste IV **100 x 15 x 25 mm**
22A 320 H8 V16L

Leiste V **100 x 15 x 25 mm**
90C 320 H8 V16L



Ihr Schleifmittelberater



BÄRHAUSEN GmbH & Co. KG

Ihr Partner für Schleiftechnik

D-0308

Rimloser Straße 67
Tel. +49 (0) 66 41/1 85-0
www.baerhausen.de

D-36341 Lauterbach
Fax +49 (0) 66 41/1 85 50
info@baerhausen.de