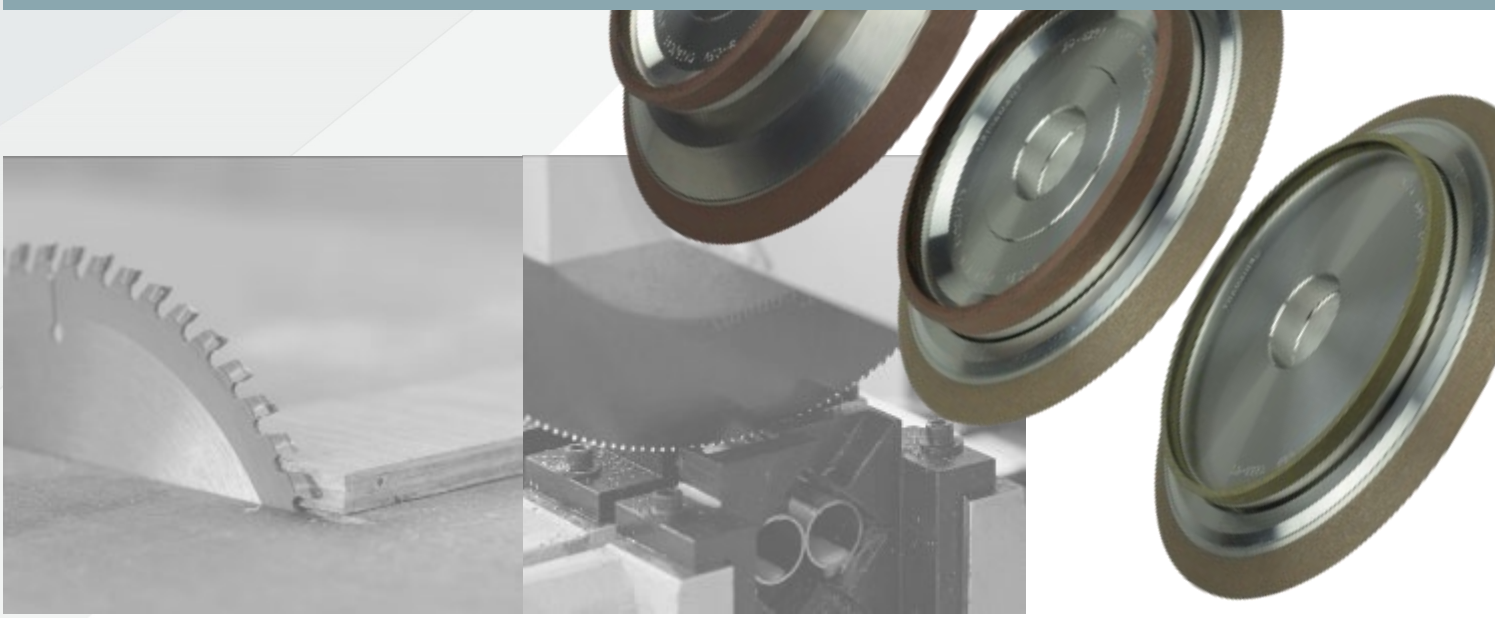
WERKZEUGE FÜR SCHLEIFEN VON KREISSÄGE- UND BANDSÄGEBLÄTTERN

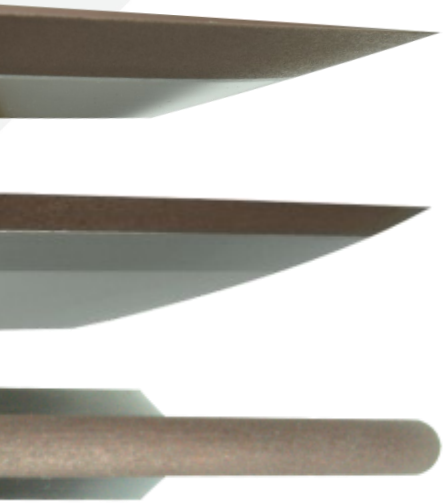
WERKZEUGE FÜR SCHLEIFEN VON KREIS-SÄGEBLÄTTERN MIT HARTMETALLZÄHNEN

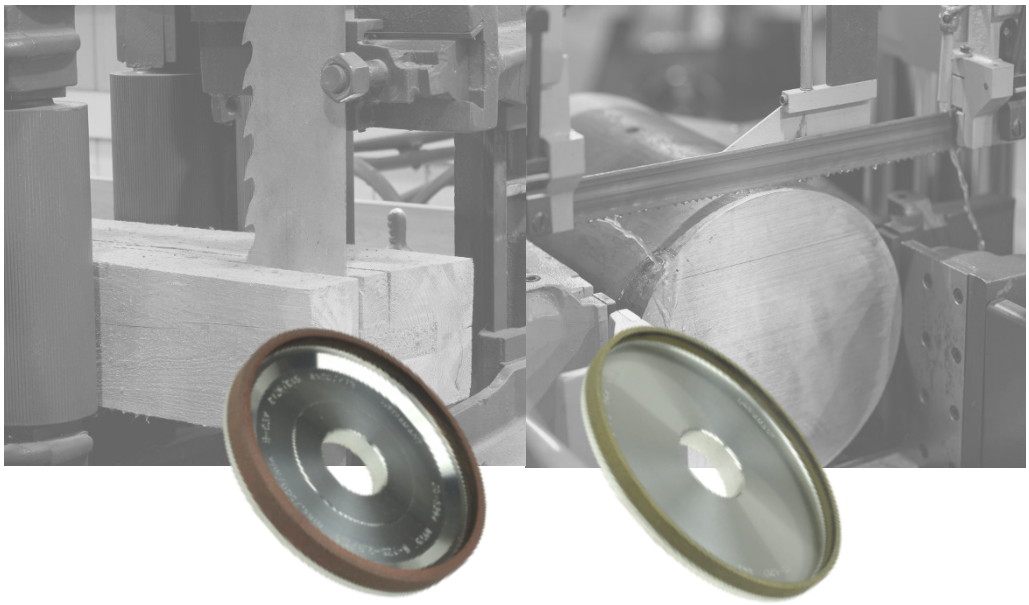
- Flankenschliff
- Rückenschliff
- Brustschliff
- Hohlzahnschliff

WERKZEUGE FÜR SCHLEIFEN VON HSS- UND HM-KREISSÄGEBLÄTTERN

WERKZEUGE FÜR SCHLEIFEN VON BAND-SÄGEBLÄTTERN







© Urdiamant s.r.o., 2021

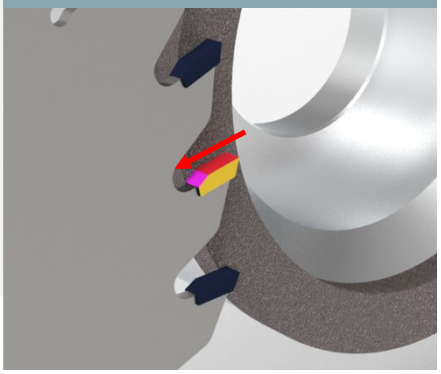
WERKZEUGE FÜR SCHLEIFEN VON KREISSÄGEBLÄTTERN MIT HARTMETALLZÄHNEN

Die Kreissägen mit gelöteten Zähnen aus Wolframkarbid bzw. Hartmetall (HM) werden heute laufend branchenübergreifend für Schleifen von unterschiedlichen Materialien (Holz, Spanplatten, Kunststoffe und Metall) angewendet.

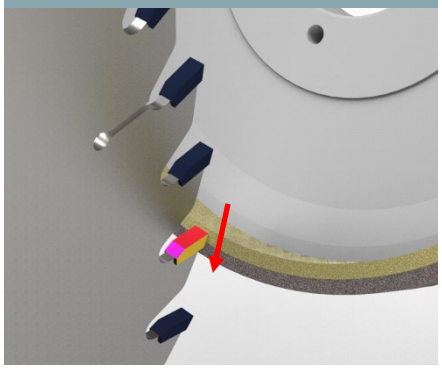
Ob es sich um Herstellung eines neuen Kreissägeblattes oder Nachschärfen handelt, besteht der Schleifvorgang aus drei Schritten, die oft auf mehreren Schleifmaschinen durchgeführt werden:

- Flankenschliff (auch Egalisieren)
- Rückenschliff
- Brustschliff

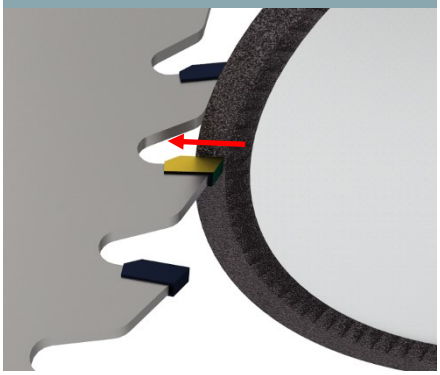
FLANKENSCHLIFF



RÜCKENSCHLIFF



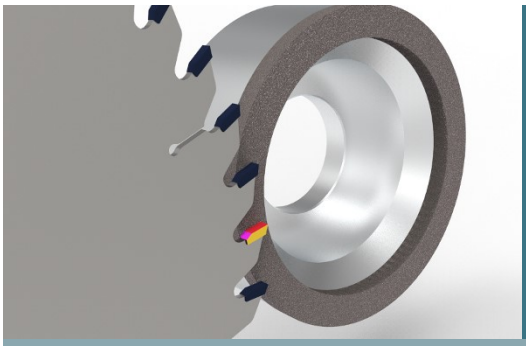
BRUSTSCHLIFF



Alle drei Schleifvorgänge kann man auf üblichen Schleifmaschinen durchführen. Jede Schleifmaschine hat spezifische Eigenschaften. Einige werden für die Produktion von neuen Sägeblättern eingesetzt, andere für Nachschärfen von abgeschliffenen Werkzeugen. Einige Schleifmaschinen können mehrere Schleifvorgänge auf einmal bewältigen, andere sind nur für einen bestimmten Vorgang vorgesehen.

Auf folgenden Seiten führen wir Schleifscheiben für alle drei Schleifvorgänge an und für welche Schleifmaschine die Schleifscheibe geeignet ist. Falls Ihre Schleifmaschine nicht darunter ist, kontaktieren Sie uns bitte für eine Konsultation. Wir können das Werkzeug an Ihre Schleifmaschine anpassen.

Die Maße und Form einer Schleifscheibe sind von Abmessungen des Kreissägeblattes/ Bandsägeblattes abhängig. Auch hier sind wir fähig, die Schleifscheibe an Ihre Schleifmaschine anzupassen.

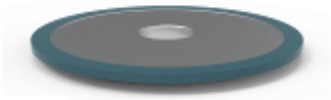


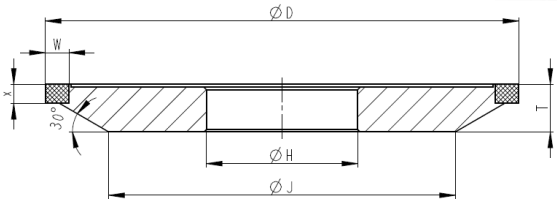
SCHLEIFEN VON SÄGEBLÄTTERN MIT HM-ZÄHNEN

WERKZEUGE FÜR FLANKENSCHLIFF

Der Zahnflankenschliff (Egalisierung) bestimmt die Schnittbreite des Sägeblattes. Für diesen Schritt, d. h. Schleifen von HM-Zähnen auf bestimmte Breite - werden Topf- und Umfangsschleifscheiben verwendet. Oft werden gleich zwei Schleifwerkzeuge auf einmal verwendet.

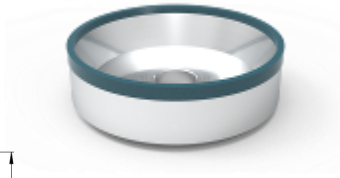
4A9

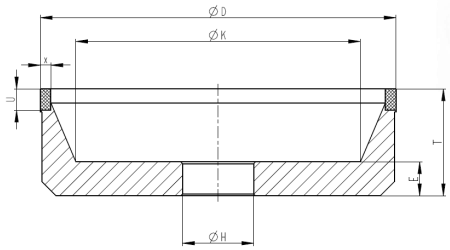




MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 100 - 150 mm X: 3 - 6 mm W: 6 - 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CHMF 400, CHF)

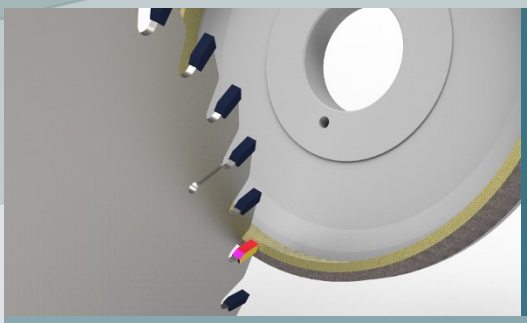
6A9





MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 100 - 150 mm X: 3 - 6 mm U: 6 - 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CHMF 400, CHF)

© Urdiamant s.r.o., 2021



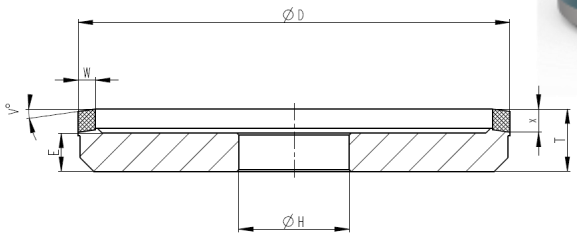
SCHLEIFEN VON SÄGEBLÄTTERN MIT HM-ZÄHNEN

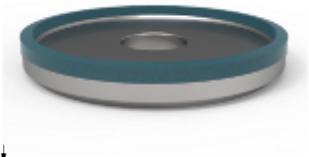
WERKZEUGE FÜR RÜCKENSCHLIFF

Beim Zahnrückenschliff eines Sägeblattes mit HM-Zähnen wird der Umfang bearbeitet. Dadurch wird die gleichmäßige Rundheit gewährleistet. Das beeinflusst wesentlich Eigenschaften des Sägeblattes.

Verwendet werden sowohl Topfschleifscheiben als auch Umfangsschleifscheiben. Die Wahl hängt von der Konstruktion der Schleifmaschine und Maßen und Form des zu schleifenden Sägeblattes ab.

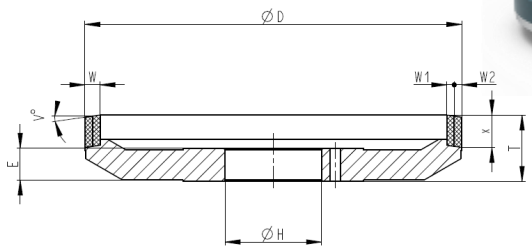
6V5

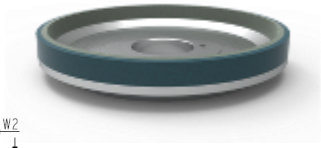




MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 100 - 150 mm W: 3 - 6 mm X: 6 - 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma)

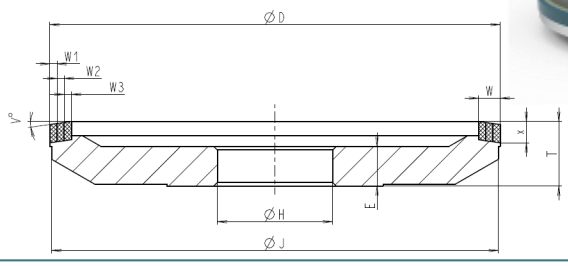
6VV5

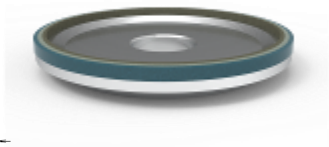




MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 100 - 150 mm W: 3 - 6 mm X: 6 - 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma)

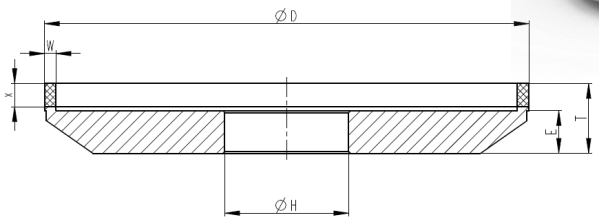
6VVV5

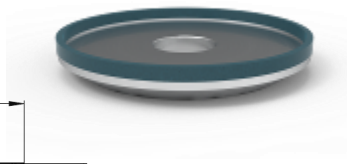




MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 100 - 150 mm W: 3 - 6 mm X: 6 - 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840)

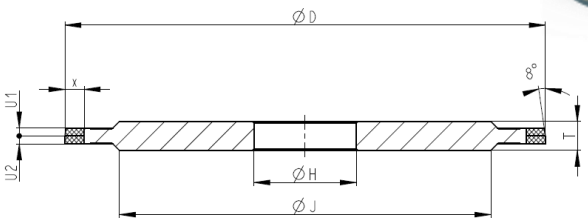
6A2

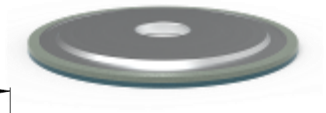




MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 100 - 150 mm W: 3 - 6 mm X: 6 - 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma)

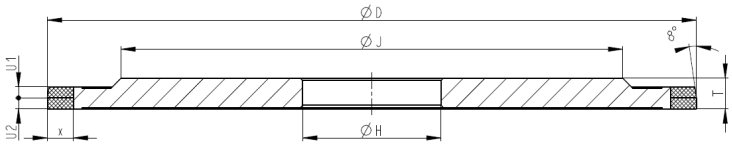
14AA1

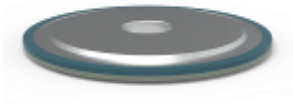




MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 125 - 200 mm U_1 / U_2: 2,5 / 2,5 mm X: 6, 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Walter Woodtronic

3AA1

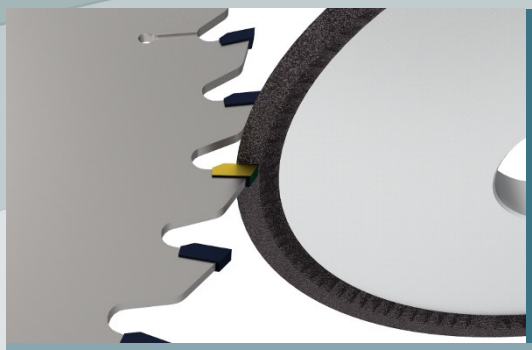




MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 125 - 200 mm U_1 / U_2: 2,5 / 2,5 mm X: 6 - 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	AKEMAT: B10; U10; F10

© Urdiamant s.r.o., 2021

urdiamant



SCHLEIFEN VON SÄGEBLÄTTERN MIT HM-ZÄHNEN

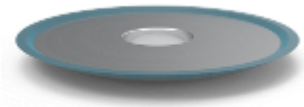
WERKZEUGE FÜR BRUSTSCHLIFF

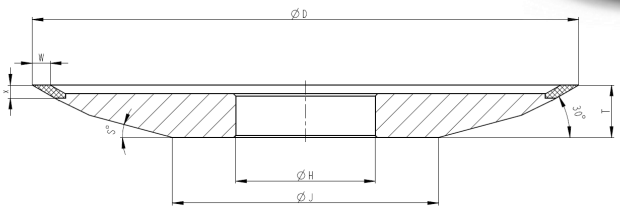
Beim Brustschliff werden an die zu schleifende Schleifscheibe hohe Ansprüche gestellt:

- Verschleißfestigkeit. Der Schleifbelag muss die Kantenhaltigkeit auch nach Schleifen von Tausenden von Zähnen aufweisen.
- Schmaler, zäher und fest gebundener Schleifbelag. Die Spalten zwischen Zähnen des Kreissägeblattes sind oft sehr klein. Das erfordert einen sehr engen Schleifbelag. Um so mehr ist es wichtig, dass der Schleifbelag zäh und fest mit dem Schleifkörper gebunden ist, damit nicht zum Bruch oder Ablösen vom Schleifkörper kommt.

Alle Formen und Größen der von uns gelieferten Schleifscheiben für den Brustschliff arbeiten erfolgreich und halten auch die anspruchsvollen Bedingungen aus.

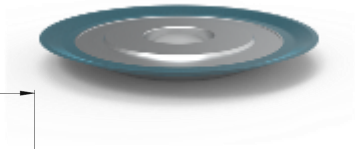
12V2/30°

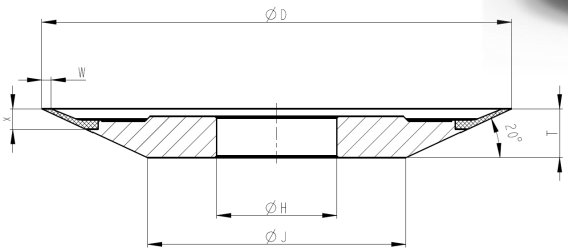




MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 75 - 200 mm W: 4 mm X: 2 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma); Walter Woodtronic

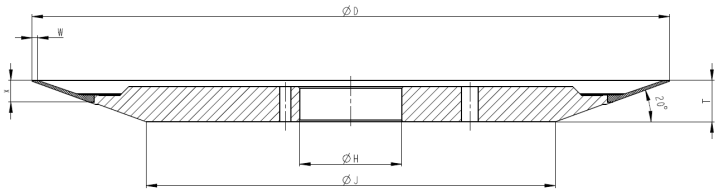
MASTER





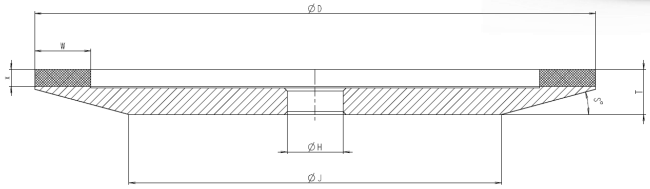
MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 125 - 200 mm W: 2,3 - 2,5 mm X: 4 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma); Walter Woodtronic

MASTER II 20°



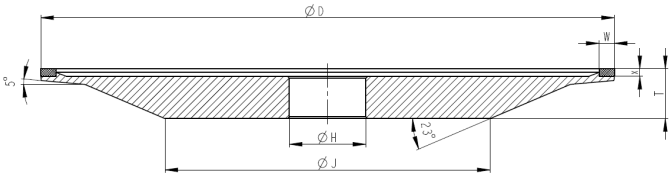
MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 200 mm W: 2,5 - 2,9 mm X: 4,5 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer Biberach (CHD 270; CHD 270 ROBOTER)

4A2 - 15° / 20°

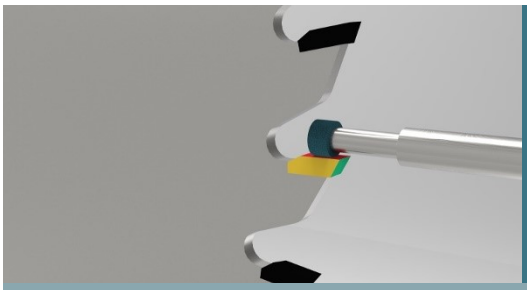


MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 75 - 200 mm W: 2 - 10 mm X: 1 - 4 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma); Walter Woodtronic

4A2 - 23°



MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 100 - 175 mm W: 2 - 10 mm X: 1 - 2 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270; CHC 840; CHX 840); Vollmer-Dornhan (Finimat 800; Finimat Beta; Gamma); Walter Woodtronic



SCHLEIFEN VON SÄGEBLÄTTERN MIT HM-ZÄHNEN

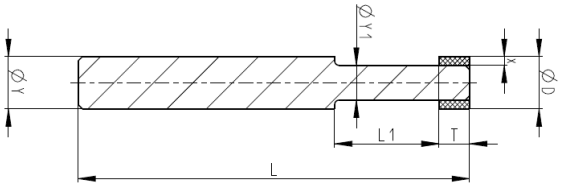
SCHLEIFSTIFTE FÜR HOHLZAHNSCHLIFF

Es gibt Kreissägeblätter, die konkav geschliffene HM-Zähne, sowohl Zahnbrust als auch Zahnrücken haben. Diese nennt man Hohlzähne.

Die Kreissägeblätter mit Hohlzähnen haben einen sauberen Schnitt. Sie werden in großem Maße für Sägen von Furnier verwendet, das hart und glatt ist. Für Trennen von solchem Material sind Zähne mit scharfen Schneiden erforderlich. Dies erfüllt die konkave Form restlos. Aus diesem Grund eignen sich die Kreissägeblätter mit Hohlzahn ausgezeichnet für solche Materialien.

Die Werkzeuge für Schleifen von Hohlzahn stellen wir nach vorheriger Konsultation her.

1A8W



MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 6,3 - 6,5 mm T: 8 - 10 mm X: 1 - 1,75 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer-Biberach (CX100; CHD 250; CHD 270)

© Urdiamant s.r.o., 2021

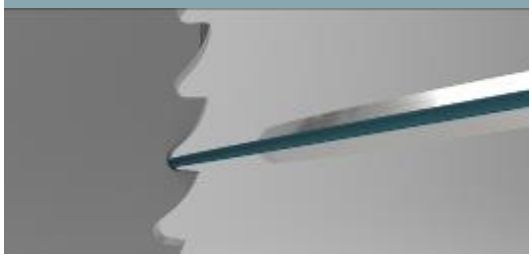
WERKZEUGE FÜR SCHLEIFEN VON HSS- UND HM-KREISSÄGEBLÄTTERN

Die HSS- und HM-Kreissägeblätter werden aus einem Material hergestellt, sowohl Grundkörper als auch Zähne (entweder HSS/ Schnellarbeitsstahl oder Wolframkarbid/ Hartmetall).

Solche Kreissägeblätter werden vorwiegend mithilfe von profilierten Schleifscheiben FEPA 14F1 hergestellt, die sehr gute Formhältigkeit haben.

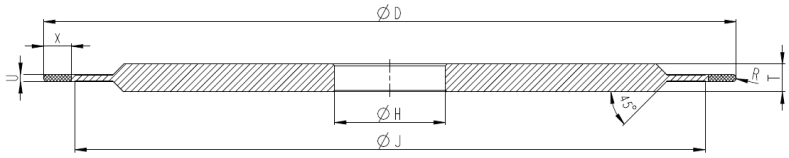
Unsere Schleifwerkzeuge werden entweder mit KBN oder Kunstdiamant produziert. Es hängt davon ab, was für Material geschliffen wird (HSS oder Wolframkarbid).

SCHLEIFEN MIT SCHLEIFSCHEIBE 14F1



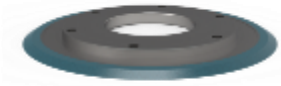
14F1*

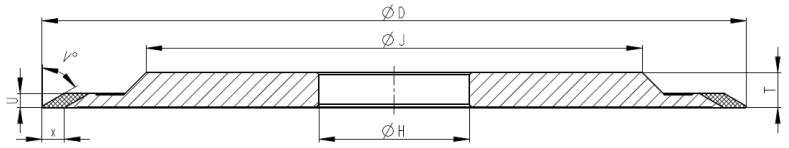
*als 14V1 bezeichnen, wenn Radius unter R2 liegt (z. B. U=4 mm); mit Metallkörper



MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 150, 200 mm U: 1,3 - 5 mm R: 0,65 / 0,75 / 0,8 / 1 / 1,25 / 1,5 / 1,75 / 2 / 2,5 X: 6 - 8 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Loroch KBN 710; PowerStar 850; KSC 710 - T; Schmidt Tempo ECE35; GrindTower 710; ChampTower 630

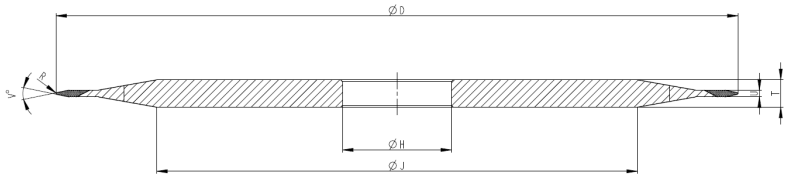
3V1





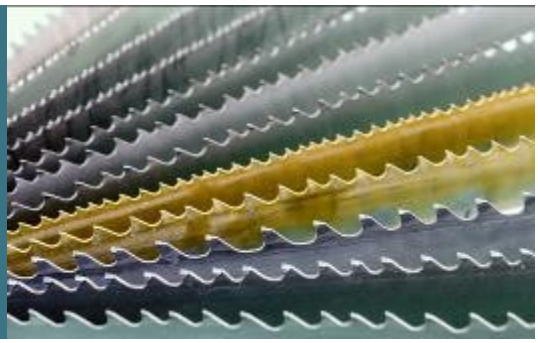
MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 150 mm U: 3 - 6 mm X: 6 - 10 mm
BINDUNG	Metall
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Schmidt Tempo ECE35; GrindTower 710; ChampTower 630

14E1



MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 200 mm U: 2 - 6 mm X: 6 - 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Loroch KBN 710; PowerStar 850; KSC 710 -T

WERKZEUGE FÜR SCHLEIFEN VON BANDSÄGEBLÄTTERN



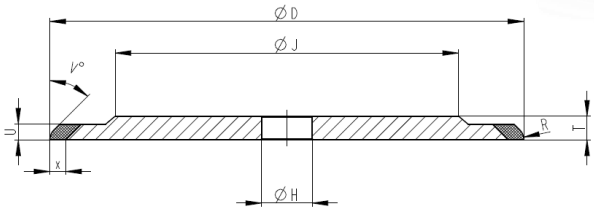
Die Bandsägeblätter werden entweder aus HSS oder mit stellitierten Zähnen hergestellt. Bei der Produktion der Bandsägeblätter werden verschiedene Typen von Schleifscheiben verwendet.

Für die Produktion von HSS-Bandsägeblättern werden gewöhnlich Umfangsscheiben gebraucht, während die Bandsägeblätter mit stellitierten Zähnen auch seitig kalibriert werden und zwar mithilfe von Brustscheiben.

Wir bieten nicht nur Diamant-/ CBN-Schleifscheiben mit Kunstharzbindung für die Produktion und Nachschärfen von Bandsägeblättern an, sondern auch galvanische Wiederbelegung des Diamant-Schleifbelages auf die verbrauchten Schleifscheiben.

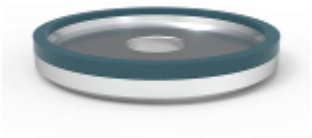
SCHLEIFEN BANDSÄGEBLÄTTERN

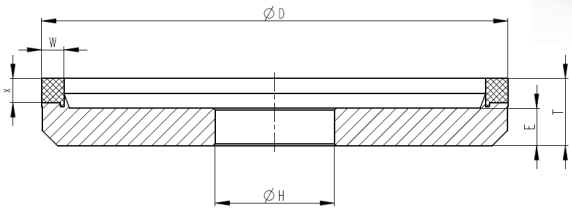
3V1 FÜR ZAHNBRUST & RÜCKEN



MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 250 - 300 mm U: 10 - 15 mm X: 5 - 10 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer CA 300; CBF 310; Shark 600; 3000

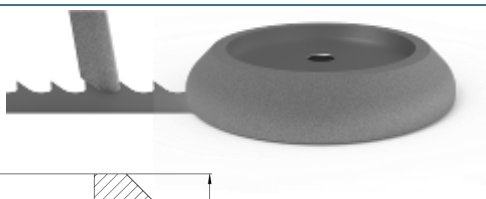
6A2 FÜR FLANKENSCHLIFF

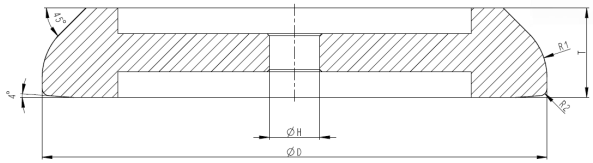




MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	D: 125 mm W: 3 mm X: 6,5 mm
BINDUNG	Kunstharz
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Vollmer CA 300; CBF 310; Shark 600; 3000

GALVANISIERTE PROFILSCHLEIF-SCHEIBEN



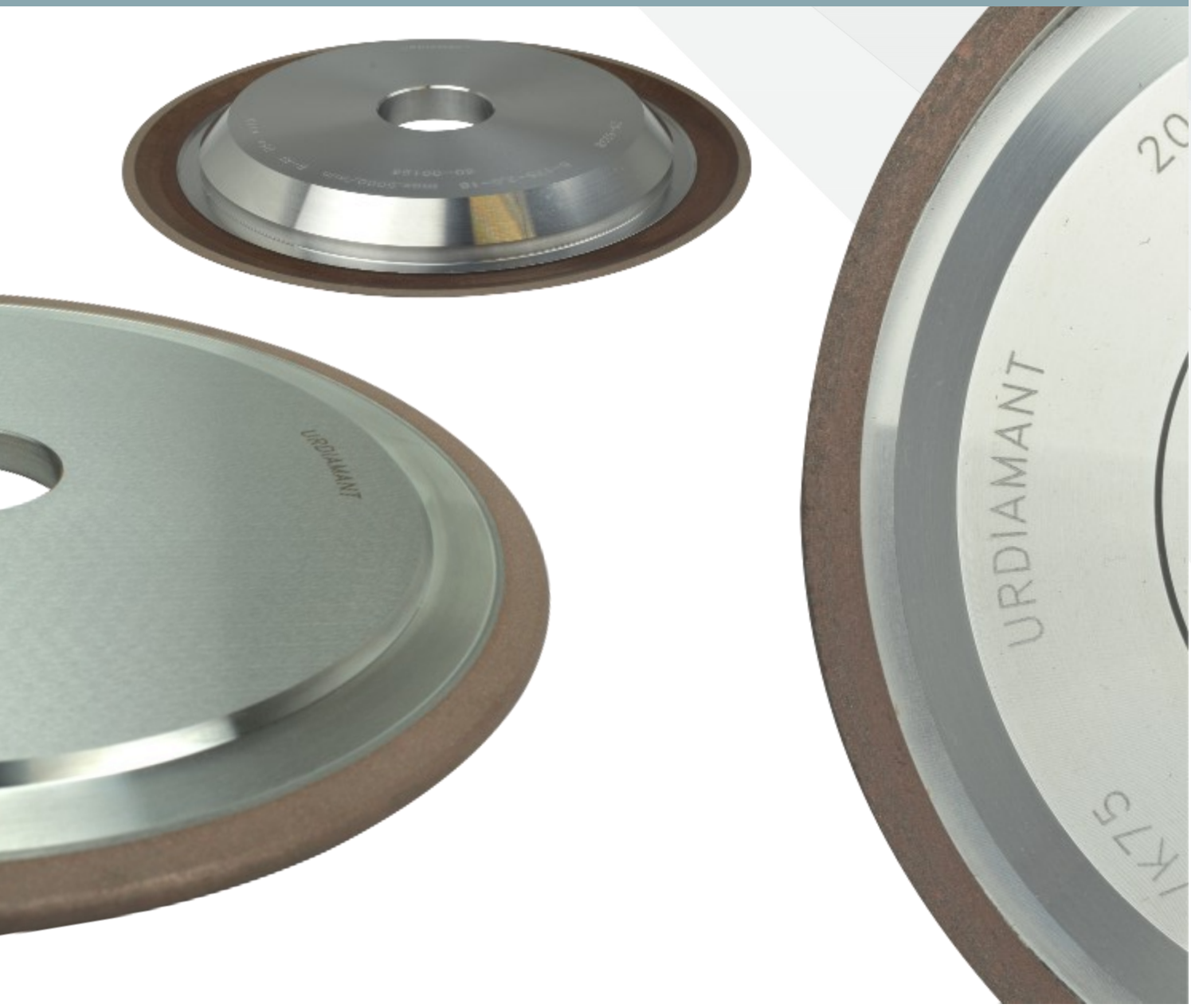


MASSE (nach Kundenbedarf Änderung möglich)	Wiederbelegen von Schleifscheiben mit diversen Abmessungen auf Anfrage und Konsultation.
BINDUNG	Galvanisch
SCHLEIFMASCHINE (oder ähnlicher Typ)	Woodmizer, Pilous, etc.

© Urdiamant s.r.o., 2021

KONTAKTIEREN SIE UNS FÜR MEHR INFORMATIONEN

E-MAIL: urdiamant@urdiamant.com
TELEFON: +420 583 366 580
WEBSEITE: https://www.urdiamant.cz
LINKEDIN: https://www.linkedin.com/company/urdiamant



Copy protected with Online-PDF-No-Copy.com
© Urdiamant s.r.o., 2021