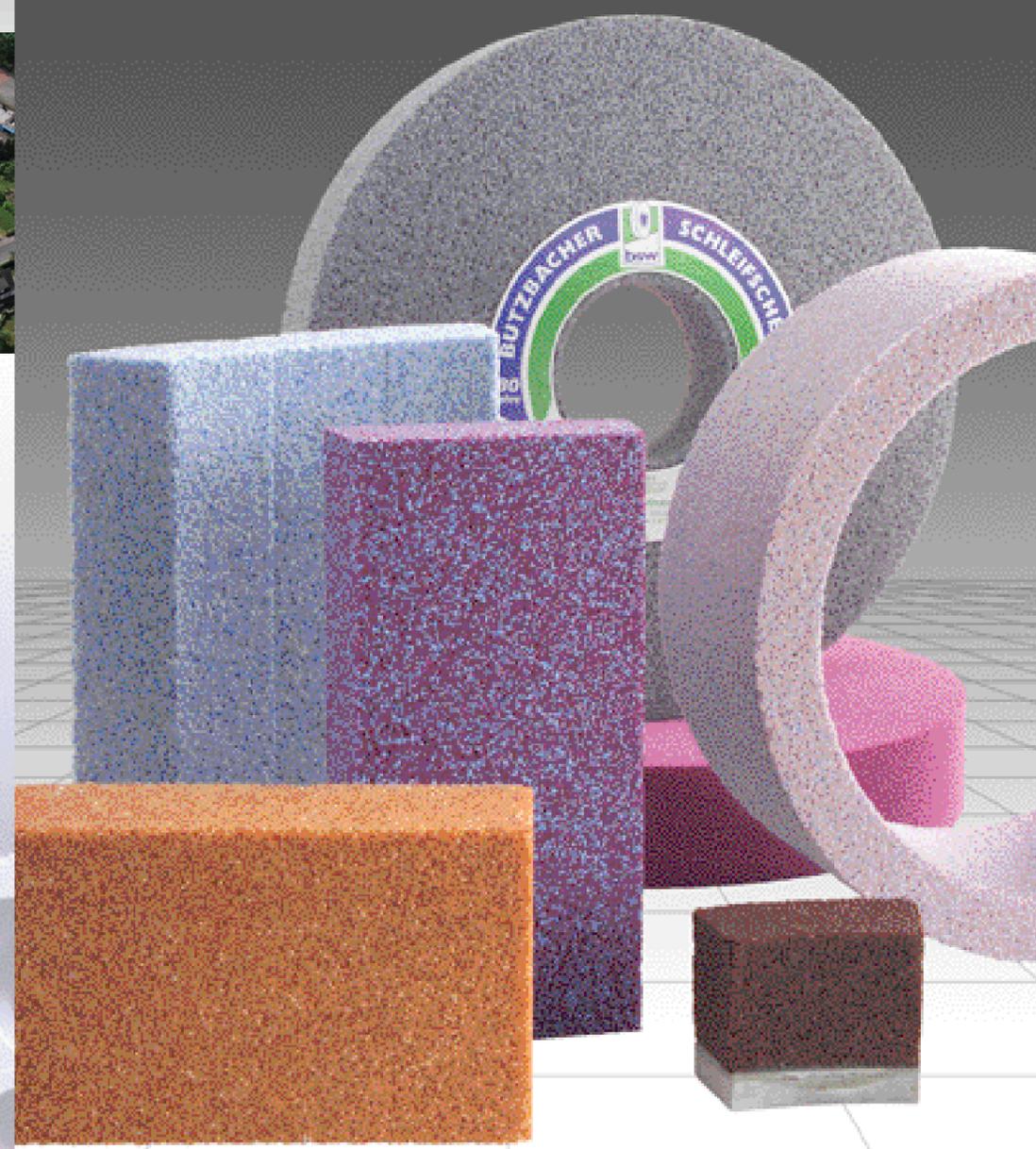


Flachschleifen	Innenschleifen	Rundschleifen	Zahnflanken- und Gewindeschleifen	Werkzeugschleifen
Sägenscharfen	Grobschleifen	Schienenschleifen	Kennzeichnung	



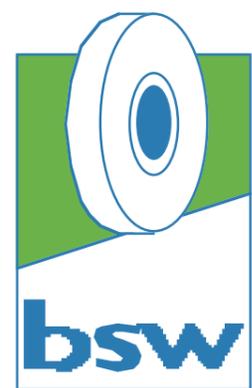
Butzbacher Schleifmittel-Werke GmbH
 Wetzlarer Straße 42
 D-35510 Butzbach
 Telefon: +49 (0) 60 33 / 89 05 – 0
 Telefax: +49 (0) 60 33 / 89 05 – 13
 e-mail: service@butzbacher.de
 Internet: www.butzbacher.de



Schleifmittel-Systeme für optimale Fertigungsprozesse



Butzbacher Schleifscheiben



... alles im Schliff

Butzbacher Schleifscheiben



... alles im Schliff



Flachschleifen

Innenschleifen

Rundschleifen

Zahnflanken- und Gewindeschleifen

Werkzeugschleifen

Sägenscharfen

Grobschleifen

Schienenschleifen

Kennzeichnung

Anforderungen unserer Kunden für uns stets im Mittelpunkt. Mit 70 Mitarbeitern in unserem modernen Werk in Butzbach adressieren wir den Anwendermarkt der mitt-

Qualität und Innovation



leren und kleineren Unternehmen in den Bereichen Maschinenbau, Wälzlagerindustrie, Automobil-Zulieferindustrie, Maschinen- und Werkzeugbau, Hersteller von Präzisionswerkzeugen, Stahl- und Walzwerke, Eisen-, Stahl- und Metallgießereien, Zahnrad- und Federindustrie, Holz-, Glas- und Kunststoffindustrie. Mit den Produkten von "Butzbacher Schleifscheiben" erzielen diese Kundenunternehmen einen Wettbewerbsvorsprung durch hohe Schleifleistung bei gleichzeitig niedrigeren Schleifkosten.

Unsere Produkte umfassen in der Anwendung den gesamten Produktionsschliff von Serien



Diese hohe Qualität erreichen wir durch

- systematische und computer-gestützte Rezepturvorgaben
- digitale Wiegeeinrichtungen beim Abwiegen der Schleif- und Bindungsstoffe
- spezielle Keramikmischer für homogene Mischungen
- digitales Einwiegen der Mischung in die Formen
- NC gesteuerte Pressen mit bis zu 0,005 mm Genauigkeit
- Digital gesteuerte Trockenprozesse
- Digital gesteuerte Brennprozesse
- Endbearbeitung auf NC-Drehmaschinen
- Endkontrolle auf digitalen Auswuchtwaagen
- laufende Kontrolle der Produktion mit Datenaufzeichnung der Meßwerte

Heute können wir mit Stolz behaupten, einer der modernsten Schleifmittelhersteller in der Welt zu sein und bieten unseren Kunden neben individuellen Produktentwicklungen ein breites Standardsortiment mit 70.000 Artikeln in 12.000 verschiedenen Rezepturen sowie einer Vielzahl diverser



Qualität, Innovation, Zuverlässigkeit, Flexibilität und Schnelligkeit: Diese fünf Punkte umschreiben unseren Leistungsanspruch, mit dem wir unseren Kunden tagtäglich einen großen Nutzen bieten. Die Entwicklung und die Herstellung von Schleifscheiben und Schleifkörpern ist unsere Kernkompetenz seit über 85 Jahren.

Mit unseren Produkten leisten wir einen Beitrag zur Optimierung kundenspezifischer Fertigungsprozesse und hohe Kundenzufriedenheit ist unser Unternehmensziel. "Butzbacher Schleifscheiben" genießen weltweit einen guten Ruf. Als Entwickler und Hersteller hochwertiger Schleifkörper stehen die

meist harter, zäharter und legierter Stahlwerkzeuge sowie den Vorschliff bis zum Fein- und Feinstschliff. Unsere High-Tech-Bindungen sind dabei die Grundlage für hoch-effiziente Ergebnisse beim Präzisionsschleifen und sichern ausgezeichnete Profil- und Formhaltigkeit sowie hohe Abtragsleistungen.

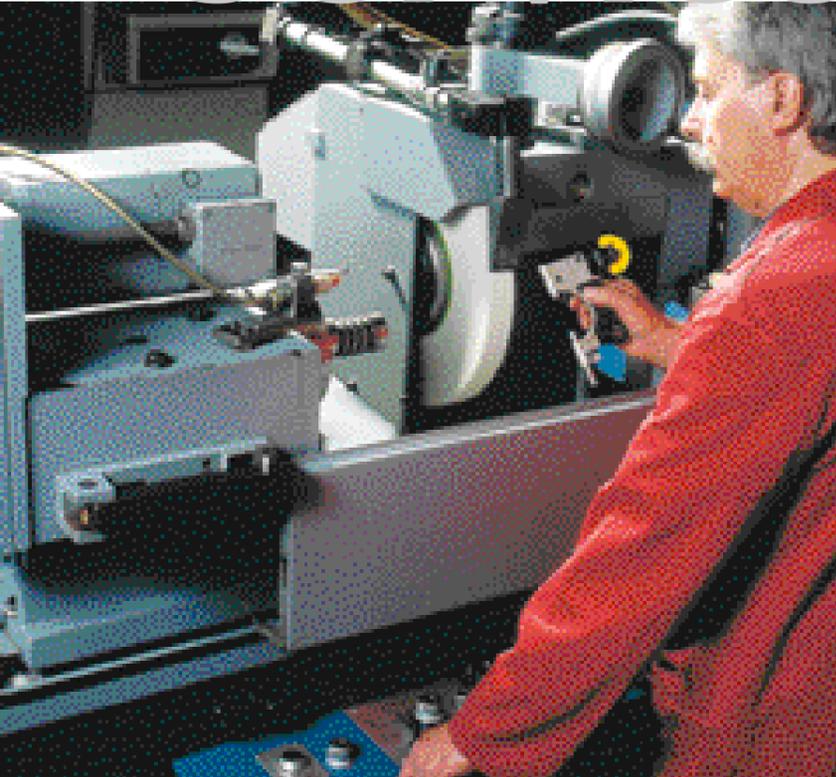
Alle Produkte erfüllen die aktuellen Normen und beinhalten auch die international anerkannten FEPA - Kornstandards. Intensiver Erfahrungsaustausch mit Kunden und Maschinenherstellern sind die Grundlage schneller und individueller Lösungen. Unsere hochmoderne Fertigungs-

technik ermöglicht höchste Produktqualität mit präziser Wiederholgenauigkeit und großer Flexibilität in der Produktions- und Liefer-schnelligkeit. So liefern wir selbst Produktbesonderheiten und individuelle Schleifmittel innerhalb von 4 Wochen, wo andere das Doppelte an Lieferzeiten brauchen.

Spezifikationen, Formen und Sonderformen auf Lager wie Schleifringe, Topfschleifscheiben (gerade und konisch), Tellerscheiben, Schleifsegmente in vielen Größen und Formen, Abziehsteine, Trenn- und Schruppscheiben, Rundschleifscheiben, Innenschleifscheiben.

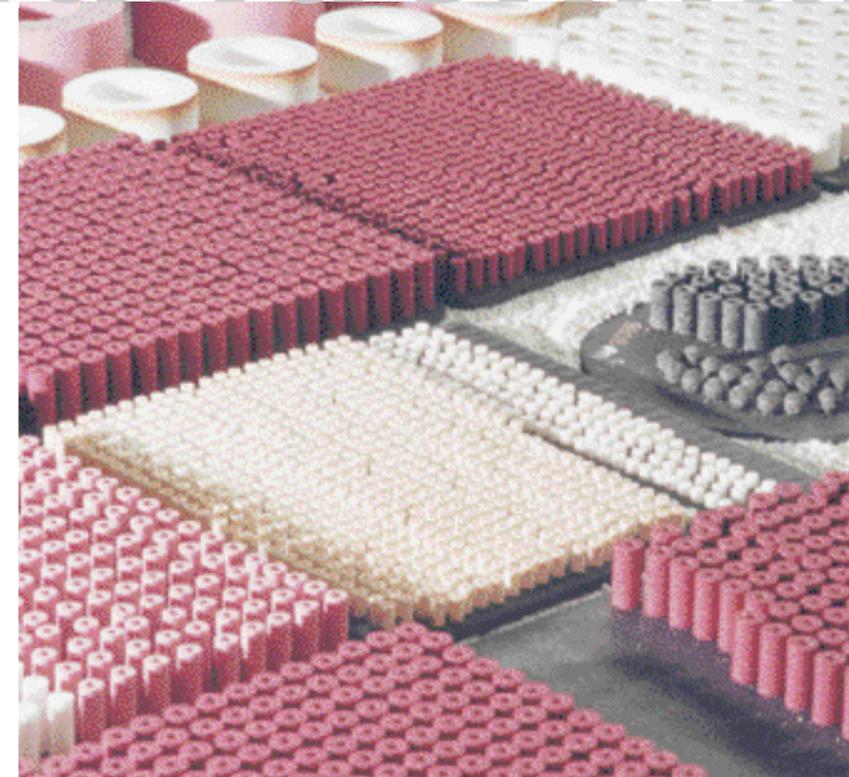
Flachschleifen	Innenschleifen	Rundschleifen	Zahnflanken- und Gewindeschleifen	Werkzeugschleifen
Sägenscharfen	Grobschleifen	Schienenschleifen	Kennzeichnung	

Service und Kundennähe



Als individueller Systemanbieter bieten wir ein breites Herstellungsprogramm mit einer Vielzahl maßlicher und anwendungstechnischer Sonderlösungen. Dafür stimmen unsere Techniker die Zusammensetzung der Schleifkörper präzise auf die Kundenbedürfnisse ab.

Der Einsatz hochwertiger Rohstoffe von qualitätsorientierten Lieferanten ist dabei die Grundvoraussetzung unserer Qualitätsdefinition, wobei die Rohstoffe einer ständigen und exakten Wareneingangskontrolle mit hohem Standard unterliegen.



für die breit gestreute Kundenbasis in vielen Industriezweigen.

Dabei ist unser zentrales Ziel, mit diesen Produkten kostengünstigere und individuelle Schleifleistungen für unsere Kunden zu erzielen, bei denen Schleifabtrag, Oberflächengüte und Toleranz bei jedem Kunden individuell und optimal erzielt werden.



Unsere Kundenbetreuung umfasst kompetente, individuelle Beratung und einen umfangreichen Kundendienst.

Unsere Kundennähe haben wir auch international ausgerichtet mit einer Reihe von Auslandsrepräsentanzen in den Niederlanden, Skandinavien, Spanien und Portugal, im Nahen Osten, Pakistan und Malaysia.

Wir verbessern unsere Produkte kontinuierlich entsprechend den sich ständig verändernden Marktanforderungen mit einem erfahrenen Team von Ingenieuren und in einer hochmodern ausgestatteten Entwicklungsabteilung.

Unser werkseigenes Versuchslabor ermöglicht praxisorientierte Schleifoperationen auf

verschiedensten Schleifmaschinen, bevor neue oder verbesserte Produkte in den Markt eingeführt werden. Dabei werden Produktentwicklungen in den verschiedensten Zusammensetzungen und Abmessungen in keramischer oder Kunstharzbindung produktionsnahen Bedingungen ausgesetzt und für alle vorkommenden Maschinen

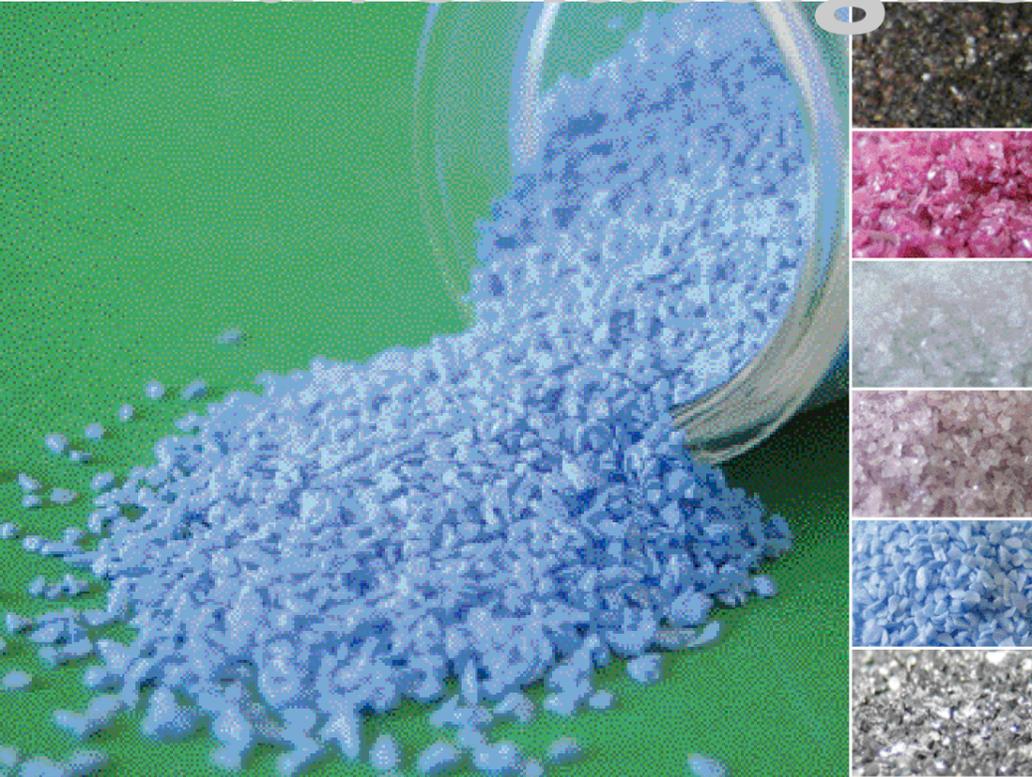
und Verwendungszwecke zur Marktreife gebracht. Ob zum Präzisionsschleifen, Grobschleifen, Werkzeugschleifen, Formschleifen oder Feinstschleifen.

So verfügt "Butzbacher Schleifscheiben" über eine markt- und kundenorientierte, breite Produktlinie mit einer Reihe exklusiver Innovationen



Flachschleifen	Innenschleifen	Rundschleifen	Zahnflanken- und Gewindeschleifen	Werkzeugschleifen
Sägenscharfen	Grobschleifen	Schienenschleifen	Kennzeichnung	

Zuverlässigkeit durch Rohstoff-Qualität



Normalkorund

Besonders zähes Korn, geringe Splitterneigung, bricht blockig. Mit Normalkorund erreicht man eine hohe Standzeit, jedoch ist kein kühles Schleifen möglich. Eingesetzt wird Normalkorund vorwiegend für das Schruppen, Putzen und Entgraten von ungehärteten und von vergüteten Stählen, Schmiedeisen, Fluss- und Weicheisen, Stahl-, Grau- und Tempereguss beim Hand- und Maschinenschliff. Es wird aber auch in Kornkombinationen moderner Schleifscheiben eingesetzt.

Halbedelkorund

Halbedelkorund ist weniger zäh und druckfest gegenüber Normalkorund, splittert aber dafür spitzer. Seine Anwendungsbereiche sind entsprechend weit. Sie reichen vom Schruppschleifen bis zum Präzisionsschleifen.

Edelkorund weiß, rosa und rubin lassen sich praktisch alle Werkstoffebearbeiten.

Einkristallkorund

Einkristallkorund wird durch ein anderes Schmelzverfahren gewonnen. Das Splitterverhalten des Einkristallkorunds ist demjenigen des dunklen Siliziumkarbids ähnlich. Einkristallkorund weist feste Schneidkanten und eine hohe Druckfestigkeit auf. Die wichtigsten Einsatzgebiete sind: Bearbeitung hochlegierter Stähle, Schleifoperationen mit hohen Form- und Maßgenauigkeitsansprüchen. Wird oft auch in Kombinationen mit anderen Schleifkornarten eingesetzt.

Sinterkorund

Das Sinterkorund verfügt über eine Eigenschaft, welche anderen Kornarten fremd ist: Es wird nicht stumpf! Je nach äußerer Belastung der Schleifscheibe splintern im Einsatz unterschiedlich große Kornpartikel ab und geben dahinter sofort wieder scharfschneidende Spitzen frei. Reduziert man die Abrichtzustellung gegenüber jener für konventionelle Schleifscheiben, so arbeitet Sinterkorund optimal und auch geringe Rautiefen werden beherrschbar. Die Standzeit einer

Sinterkorundschleifscheibe kann um ein vielfaches höher liegen, als bei anderen konventionellen Scheiben (Edelkorund, Siliziumkarbid). Trotzdem ist der Preis nur etwa 1,5- bis 3-mal höher. Sogar hochharte Werkzeugstähle und alle HSS-Sorten lassen sich erstaunlich gut damit schleifen. Allerdings ist die Leistung von CBN nicht erreichbar. Dennoch ist in vielen Fällen, wo nur Einzelteile oder kleine Stückzahlen zu bearbeiten sind, eine wirtschaftliche Substitution von CBN möglich.

Siliziumkarbid

Im Vergleich zu Korund besitzt Siliziumkarbid eine höhere Härte, dafür eine wesentlich geringere Zähigkeit. Es eignet sich deshalb besonders gut zur Bearbeitung von folgenden Materialien bzw. Werkstoffen:

Hellgrünes Siliziumkarbid

ist extrem schneidfreudig und wegen seiner besonderen Splittercharakteristik, die als „scharfkantig und spitz“ bezeichnet wird dort im Einsatz anzutreffen, wo die Werkstoffhärte und/oder die große Dehnung typische Merkmale sind. In bezug auf die Härte gilt hellgrünes Siliziumkarbid nach wie vor als bester Ersatz für Diamant, wenn dieser sich aus Kostensicht nicht rechnen lässt.

Dunkles Siliziumkarbid

ist sehr hart, aber bedeutend weniger spröde als die „grüne Version“. Es splittert blockig, vergleichbar mit Normalkorund, wobei aber im Gegensatz zu letzterem scharfe Kanten entstehen. Das verleiht dem dunklen Siliziumkarbid seine typischen Eigenschaften.

Eine wichtige Stellung nehmen die modernen keramischen Niederbrandbindungen ein. Sie werden in den meisten Fällen synthetisch hergestellt und erreichen ihre Härte und Festigkeit bereits bei Temperaturen bis ca. 950°C. Sie wurden entwickelt, um Schleifstoff wie Diamant, CBN und Sinterkorund überhaupt keramisch binden zu können. Bei höheren Brandtemperaturen würden diese Schleifstoffe zerstört (oxidiert) oder – im Falle des Sinterkorunds – zu einem kaum noch splittelfähigen Klumpen verschmolzen.

Alle von der BSW eingesetzten Bindungen sind Eigenentwicklungen, die Sie sonst bei keinem Hersteller finden können.

Schleifkorn und Bindungsmaterial sind die Ausgangsstoffe für alle unsere Produkte. Dabei achten wir auf ein Höchstmaß an Qualität und Zuverlässigkeit der bezogenen Stoffe. Wir beziehen bewusst keine Rohstoffe aus Fernost, weil wir auf unsere europäischen

Lieferanten vertrauen. Bei unseren Keramik- und Kunstharzbindungen gehen wir keine Kompromisse ein: Alle Bindungen werden in unserem Labor entwickelt und in unserer Versuchsabteilung bis zur Serienreife getestet.

Edelkorund weiß, rosa, rubin

Edelkorund weist von allen Kornarten die höchste Splitterneigung auf. Weißer Edelkorund eignet sich besonders für gehärtete Stähle und wird daher vor allem im Präzisionsschleifen eingesetzt. Durch die Zugabe von Titan- oder Chromoxid in unterschiedlichen prozentualen Mengen wird Edelkorund in seiner Bruchcharakteristik beeinflusst, d.h. er wirkt zäher. Mit

allen Arten von Glas, Keramiken, Stein und zum Teil auch für Ingenieurkeramik

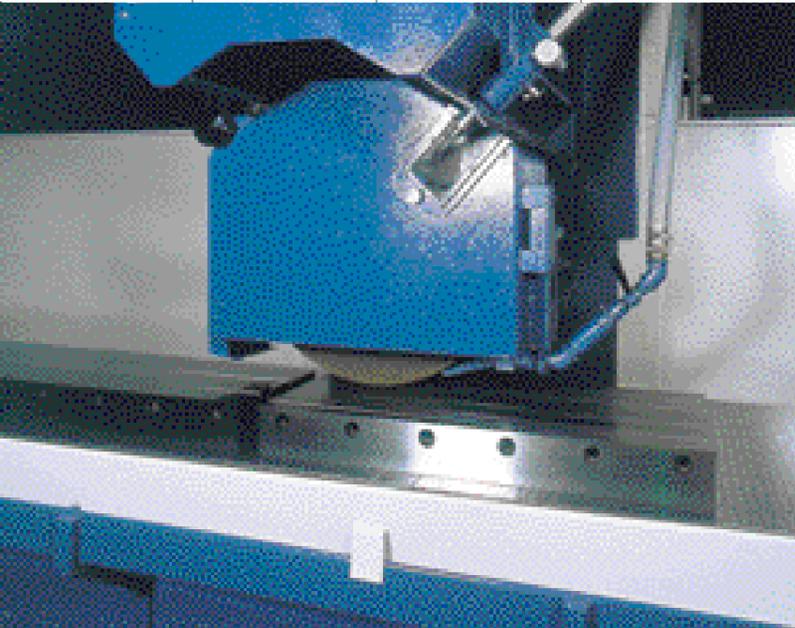
- Aluminium, Kupfer, Bronze, Messing
- hochlegierte, gehärtete Stähle (Werkzeugstähle), Nitrierstähle
- Grauguss, Tempereguss und Stahlguss
- Hartmetalle im gesinterten und gehärteten Zustand

- alle Arten von Glas, Keramiken, Stein und zum Teil auch für Ingenieurkeramik
- Aluminium, Kupfer, Bronze, Messing
- hochlegierte, gehärtete Stähle (Werkzeugstähle), Nitrierstähle
- Grauguss, Tempereguss und Stahlguss
- Hartmetalle im gesinterten und gehärteten Zustand

Bindungen

Neben dem Schleifkorn ist die Bindung das wichtigste Bauelement eines Schleifwerkzeuges. Die Bindung hält die Schleifkörner in einer ganz bestimmten Art und Weise zusammen, die die Schleifeigenschaften wesentlich beeinflusst und steuert. So können sehr dichte, aber auch sehr offene Strukturen mit vielen Poren hergestellt werden.

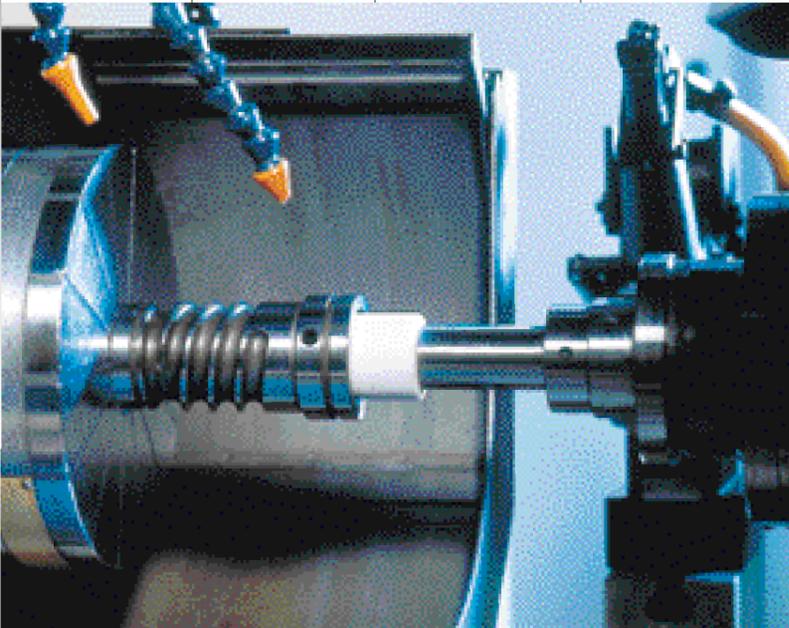




Flachschleifen

Ob Sie mit Scheiben, Topfscheiben, Ringen oder Segmenten (mit und ohne Aufnahmefuß) schleifen – von Normkorund bis Sinterkorund in keramischer- oder Kunstharzbindung: Immer kommt es einzig und alleine auf die optimale Schleifleistung an. Unsere Schleifwerkzeuge bieten hervorragende Eigenschaften in Form exzellenter Schneidwirkung, Selbstschärfereffekt, niedrigerer Schnitttemperatur und höchster Maßhaltigkeit. Unser großes Sortiment ermöglicht breite Anwendungen für Präzisionsschleifmaschinen mit

Quer- oder Drehtisch – im Pendel- oder Vollschnittverfahren. Unser preisgünstiges Standardprogramm deckt die nebenan beschriebenen Werkstoffab – bis hin zu den hochporösen Sinterkorund-Schleifwerkzeugen für harte Werkzeugstähle. Wir fertigen Schleifsegmente mit fast allen gängigen Formen. Für Diskus Schleifmaschinen halten wir auch die passenden Montagehalter bereit.



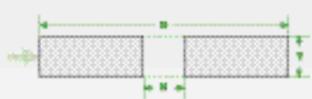
Innenschleifen

Innenschleifkörper von 5 mm Durchmesser bis 150 mm fertigen wir für Sie – nach Ihren Anforderungen. Bereits mit unserem Standardprogramm, das übrigens ständig verbessert wird, decken wir eine breite Palette von Schleifanwendungen ab. Trotz ihrer zum Teil geringen Größe müssen Innenschleifkörper ausgereifte und durchdachte Lösungen für Ihre Schleifanwendungen sein. Gerade bei sehr kleinen Abmessungen ist Präzision beim Schleifen oberstes Gebot.

Hohe Abtragsleistung, kühler Schliff und schnittfreudiges Schleifen – das sind die herausragenden Merkmale unserer Produkte. Mit oder ohne Schaft, mit oder ohne Aussparung – wir fertigen für Sie Ihre gewünschten Abmessungen schon in geringen Losgrößen.



Mögliche Scheibenformen



Form 1: Gerade Schleifscheibe
D x T x H



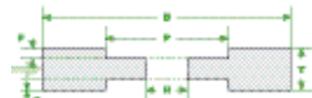
Form 2: Schleifzylinder mit Tragscheibe verklebt u. gespannt: D x T x H oder D x T x W



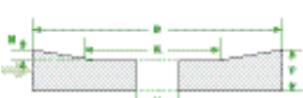
Form 5: Einseitig ausgesparte Schleifscheibe
D x T x H – P x F



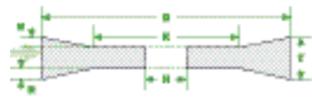
Form 8: Zylindrischer Schleiftopf
D x T x H – W x E



Form 7: Beidseitig ausgesparte Schleifscheibe
D x T x H – P x F/G



Form 20: Einseitig verjüngte Schleifscheibe
D/K x T/N x H



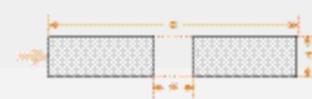
Form 21: Beidseitig verjüngte Schleifscheibe
D/K x T/N x H



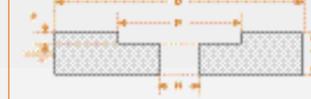
Form 22: Einseitig verjüngte und gegenüber ausgesparte Schleifscheibe
D/K x T/N x H – P x F

Durchm.	Breite	Bohrung
225	20, 25	32, 50, 8, 76, (2)
250	13, 16, 20, 25	50, 8, 76, (2)
300	13, 16, 20, 25, 32, 40, 50	76, (2), 127
350	16, 20, 25, 32, 40, 50	76, (2), 127
400	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203, 2
450	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203, 2
500	25	203, 2
500	32, 40, 50, 63, 80, 100	203, 2, 304, 8
600	32, 40, 50, 63, 80, 100, 125	203, 2, 304, 8
750	30 – 125	304, 8
800	31 – 125	304, 8
900	32 – 125	304, 8
1060	32 – 160	304, 8

Mögliche Scheibenformen



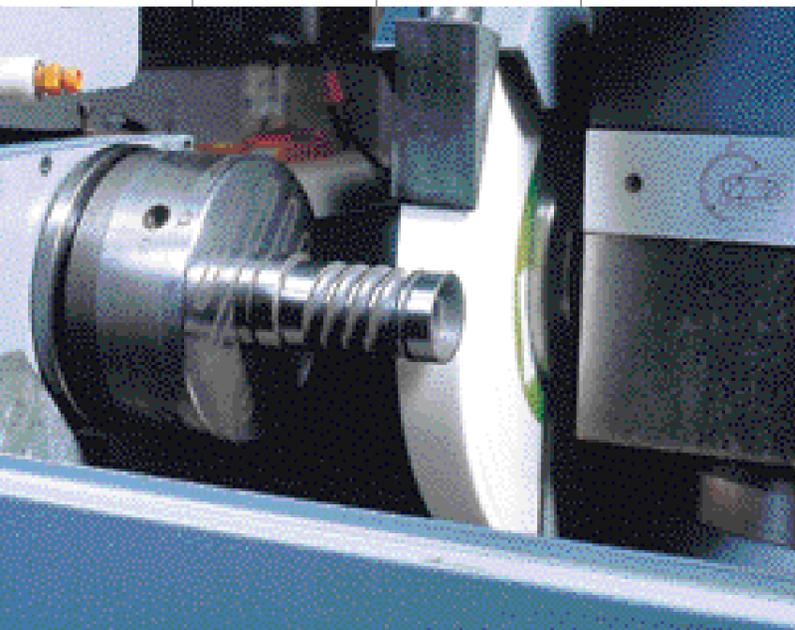
Form 1: Gerade Schleifscheibe
D x T x H



Form 5: Einseitig ausgesparte Schleifscheibe
D x T x H – P x F

Durchm.	Breite (Aussparung)	Bohrung
10	10	4
13	13 (6x6)	4
16	16 (10x4)	6
20	20 (13x8)	6
25	16 (16x6)	10
25	25 (16x10)	10
32	20 (16x8)	10
32	32 (16x12)	10
40	25 (20x10)	13
40	32	13
40	40 (20x15)	13
50	32	20
50	40 (32x15)	20

Alle Aussparungen wahlweise!



Rundscheiben

Für das Außenrundscheiben bietet die BSW ein umfangreiches Programm. Unsere Produkte sind anwendungstechnisch auf die hierbei sehr gute Kühlung in der Schleifkontaktzone angelegt. Die Sortimentsbreite bietet für dieses Anwendungsverfahren alle denkbaren Lösungen auch für Pendelschleifen, Einstechschleifen und Spitzenlosschleifen. Unsere Schleifwerkzeuge bieten eine Reihe besonderer Vorteile wie hohe Abtragsleistungen, hohem Selbstschärfeffekt und verlängerte Abrichtintervalle.

Profilhaltigkeit, Leistung und Zeit sind die Faktoren für einen optimalen Schleifprozess. Wir helfen Ihnen dabei Ihre Stückkosten aktiv zu senken!



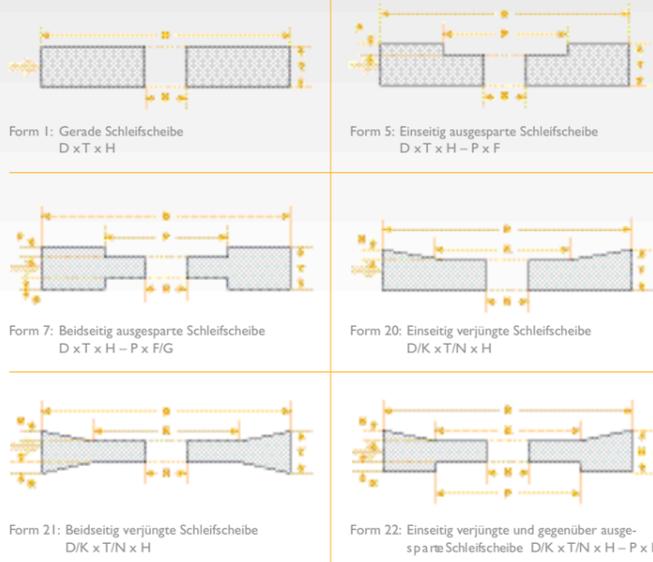
Zahnflanken- und Gewindeschleifen

Vorprofiliert für Reishauer-Maschinen, beidseitig abgeschrägt (z.B. für Höfler, Niles, Pfauter, u.a.) oder für MAAG: Alle diese Schleifscheiben stellen wir für Sie her. Wir kennen die schwierigen und hohen Anforderungen der Getriebehersteller und haben uns darauf eingerichtet. Mit unserer vielfältigen Auswahl an Schleifroststoffen liefern wir Ihnen garantiert die für Sie passende Schleifscheibe. Ob für Vollprofilschleifen, Wälzschleifen oder für das Spiralkegelradschleifen bieten wir

höchste Präzision. Unsere feinkörnigen Scheiben minimieren durch spezielle Bindungskonzepte und optimaler Kühlung das Schleifbrandrisiko sowie die Schädigung der Oberflächen. Für die geschliffenen Gewinde bedeutet das weniger Verschleiß und mehr Leistung. Unsere Sinterkorundscheiben haben nur so viel Sinterkorund wie es für die Schleifoperation nötig ist. Das reduziert die Beschaffungskosten und schont Ihre Abrichtwerkzeuge. Unsere Schleifwerkzeuge stehen für Präzision mit Sicherheit!

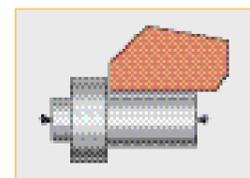


Mögliche Scheibenformen

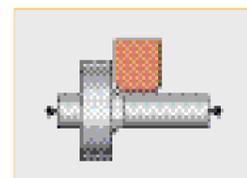


... sowie alle gängigen Randformen.

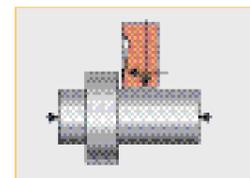
Durchm.	Breite	Bohrung
225	20, 25	32, 50, 8, 76, 2
250	13, 16, 20, 25	50, 8, 76, 2
300	13, 16, 20, 25, 32, 40, 50	76, 2, 127
350	16, 20, 25, 32, 40, 50	76, 2, 127
400	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203, 2
450	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203, 2
500	25	203, 2
500	32, 40, 50, 63, 80, 100	203, 2, 304, 8
600	32, 40, 50, 63, 80, 100, 125	203, 2, 304, 8
750	30 - 125	304, 8
800	31 - 125	304, 8
900	32 - 125	304, 8
1060	32 - 160	304, 8



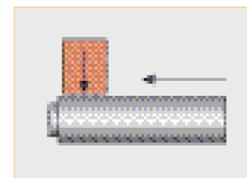
Schrägestich



Schulter mit Radius schleifen

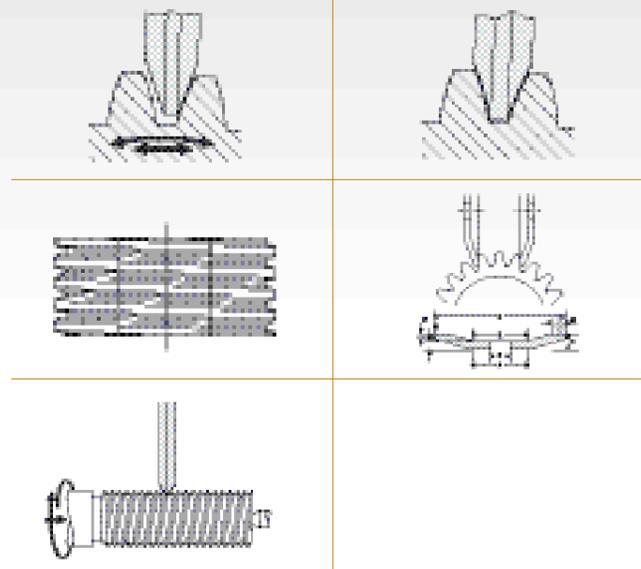


Schulter plan schleifen



Oszillierend

Mögliche Scheibenformen

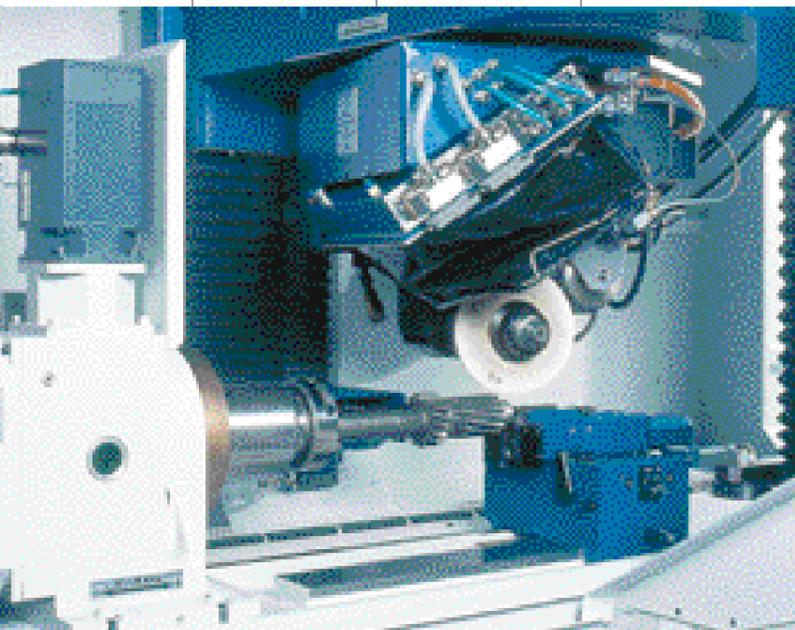


Reishauer		
Durchm.	Breite	Bohrung
350	62, 84, 104	160
400	84, 104	160

mit div. Modulen, 1- oder 2-gängig

Pfauter Kap p, Hoefler, Niles, Reform, Samputensili		
Durchm.	Breite	Bohrung
350	25 - 63	127
400	25 - 63	127, 203, 2
450	25 - 63	127, 203, 2

Gewindeschleifen		
Durchm.	Breite	Bohrung
350	8 - 16	160



Werkzeugschleifen

Besonders bei dieser alltäglichen Anwendung in jedem Unternehmen kommt es auf die optimale Schleifleistung an. Denn sowohl durch die Qualität des Erstschleifens bei der Herstellung der Werkzeuge, als auch bei dem Nachschleifen bei der Aufbereitung wird die Präzision und die Lebensdauer der geschliffenen Zerspanungswerkzeuge wesentlich beeinflusst. Da die Schleifbearbeitung mechanisch, thermisch und auch chemisch die zu schleifenden Werkzeuge erheblich belastet, ist es wichtig, diese Belastung durch geeignete Schleifmittel zu minimieren.

Dies hat im Einsatzverhalten der geschliffenen Werkzeuge gravierende Auswirkungen auf die Zerspanungsqualität im Produktionsprozess, auf die Lebensdauer der Werkzeuge und damit auf die gesamtwirtschaftliche Effizienz der Fertigungsprozesse. Die BSW bietet eine ideale Schleifmittel-Produktlinie für harte, hochlegierte Werkzeuge (Fräser, Drehstähle, Wälzfräser und Bohrer) mit leistungsfähigen Sinterkorund Qualitäten. Die Schleifleistung ist hoch, der Schliff kühl und die Standzeit lange.



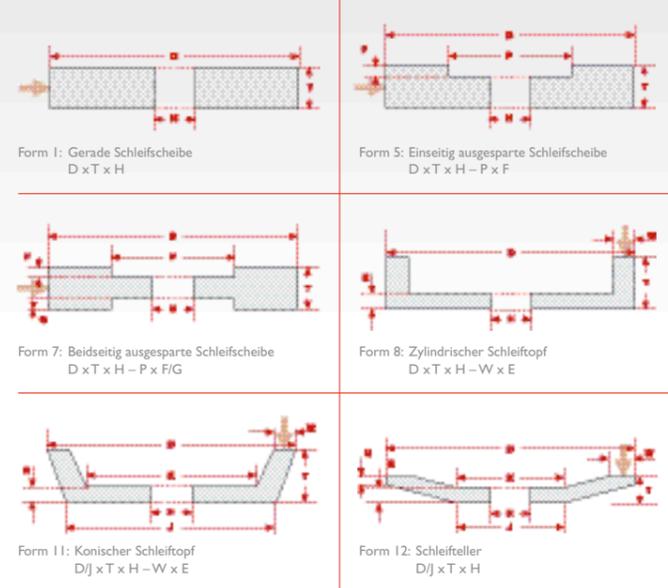
Sägeschleifen

Für Band-, Kreis- und Ketten-sägen, für Produktion und Nachbearbeitung, für Nass- und Trockenschleifen haben wir die passenden Schleifscheiben für Sie auf Lager! Stellitebestückte Sägeblätter sowie CV- oder HSS Metallsägen schleifen Sie damit in Topform. Als sehr erfolgreich haben sich unsere Sägeschärfscheiben mit Sinterkorund erwiesen. Diese Scheiben zeichnen sich durch hohe Standzeit, hervorragende Formstabilität und kühlen Schliff aus.

Zusätzlich werden die Sägen leistungsfähiger und erreichen eine längere Standzeit. Unsere Schleifscheiben sind bis zu 63 m/s Schnittgeschwindigkeit konzipiert und eignen sich somit insbesondere für regelbare Spindelantriebe. Damit können sie das Leistungsvermögen der eingesetzten Schleifscheiben noch beträchtlich steigern. Als Zubehör können Sie bei uns entsprechende Abrichtwerkzeuge, sowie weitere Schleifwerkzeuge zum Bearbeiten von z.B. Profilmessern bestellen.



Mögliche Scheibenformen



Form I - gerade

Außen-Ø	Dicke	Bohrung
125	20	32
150	20, 25	32
175	20, 25, 32	32, 51
200	20, 25, 32	32, 51
250	32	32, 51
300	40	32, 51, 76

Form 6 - DIN D

Außen-Ø	Dicke	Bohrung
80	40	20
100	50	20
125	63	20, 32
150	80	20, 32

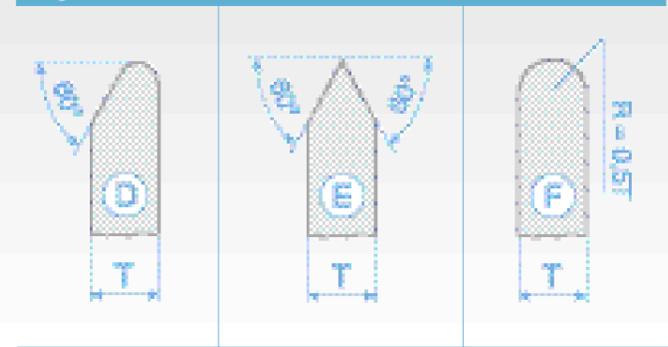
Form 11 - DIN E

Außen-Ø	Dicke	Bohrung
100	35, 40	20
125	40, 45	20, 32
150	50	20, 32

Form 12 - DIN D

Außen-Ø	Dicke	Bohrung
80	40	20
100	50	20, 32
125	63	20, 32
150	80	20, 32

Mögliche Randformen



Kettensägen

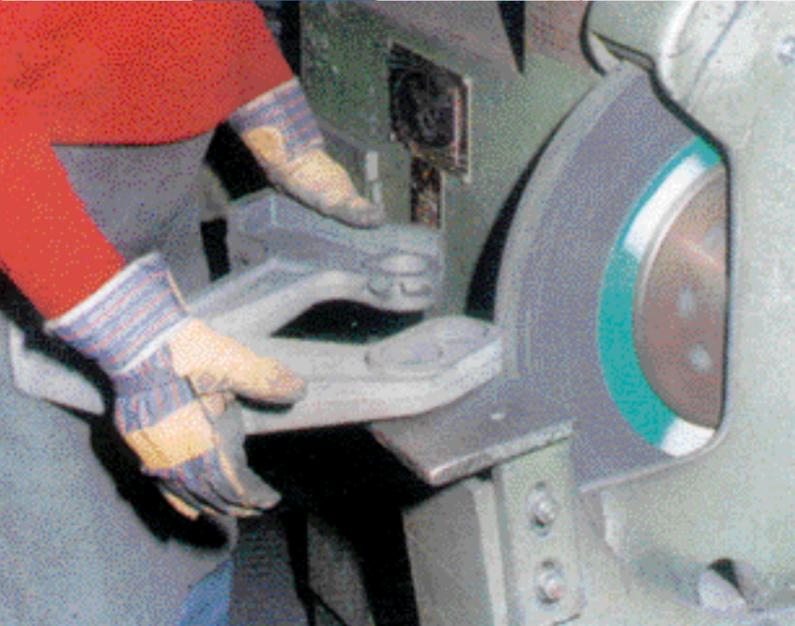
Durchm.	Breite	Bohrung
140 - 150	3 - 4.8	16, 20, 25, 32

Kreissägen, Bandsägen

Durchm.	Breite	Bohrung
150, 200, 250	1 - 16	20, 25, 32

Kunstharz

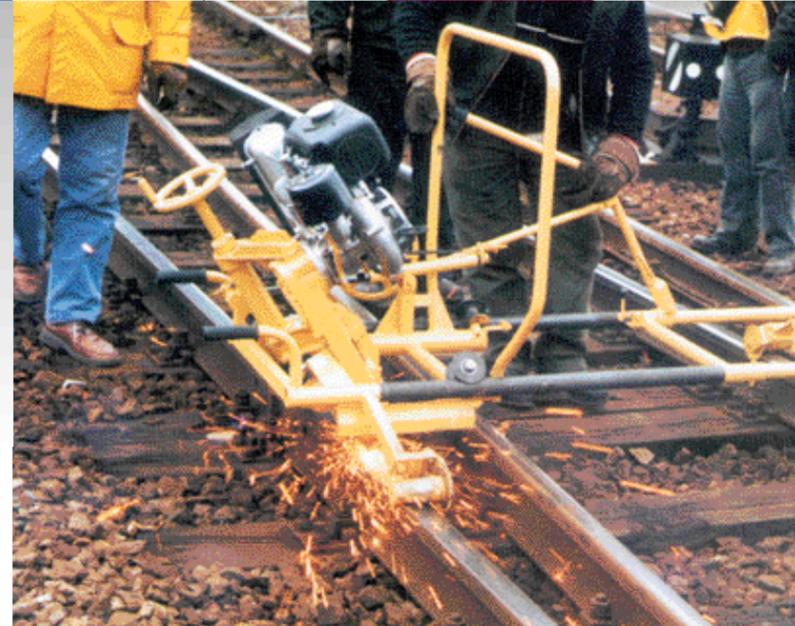
Durchm.	Breite	Bohrung
150, 200, 250	1 - 14	20, 25, 32
300	10 - 14	32, 40



Grobschleifen

Seit Jahrzehnten beliefern wir die metallverarbeitende Industrie sowie Hersteller und Bearbeitungsbetriebe der Gussindustrie im In- und Ausland. Unser Fertigungsprogramm umfasst kunstharzgebundene Schleifstäbe und Schleifscheiben von 20-750 mm Durchmesser zum Schleifen von Stahl- und Gusswalzen. Selbstverständlich liefern wir auch Schleifscheiben mit über 900 mm Durchmesser zum Schleifen von Stahl- und Gusswalzen. Unsere Produkte werden wegen Ihrer sehr guten Schleifeigenschaften, Haltbarkeit und nicht zuletzt wegen der geforderten Sicherheits-

reserven geschätzt und eingesetzt. Für Gießereien fertigen wir Hochgeschwindigkeitsschleifscheiben bis 80 m/s, die mit ausreichend Sicherheitsreserven ausgestattet sind. Für all diese Anwendungen haben wir in über 85 Jahren ein ausgeprägtes Sortiment an Schleif- und Polierkörpern in den verschiedensten Materialien, Größen, geometrischen Formen und Qualitäten entwickelt. Ob zum Grobschleifen, Formschleifen oder zur Erreichung galvanikreifer Oberflächen, zum Entgraten, Entzundern, oder kräftigen Strukturieren und Satinieren.



Schienenschleifen

Für die modernen Schienenfahrzeuge ist ein gutes Schienenprofil wichtiger denn je: Niedrigster Rollwiderstand, hohe Laufruhe, Verschleißfestigkeit und große Sicherheitsreserven sind die Anforderungen an das Schienenmaterial. Die BSW folgt dieser Entwicklung und hat die optimalen Schleifwerkzeuge dafür entwickelt.

Wir fertigen für fast alle Schleifmaschinen, Schleifwerkzeuge ...

• einzigartige Kunstharzbindung – speziell zum Schleifen von Schienenstahl

- bis 80 m/s Umfangsgeschwindigkeit mit Glasgewebeerstärkung
- für fast alle gängigen Maschinentypen mit Spezialgewinde, Sprengschutz in diversen Abmessungen
- hervorragende Schleifleistungen auch bei heißen und kalten Schienen mit nur einer Scheibe
- ausreichend Sicherheitsreserven für höchste Beanspruchungen
- ausgezeichnete Oberflächen ohne Randschädigungen
- sehr hohe Standzeiten – dadurch reduzierte Kosten

Und außerdem: 100% hergestellt durch uns!



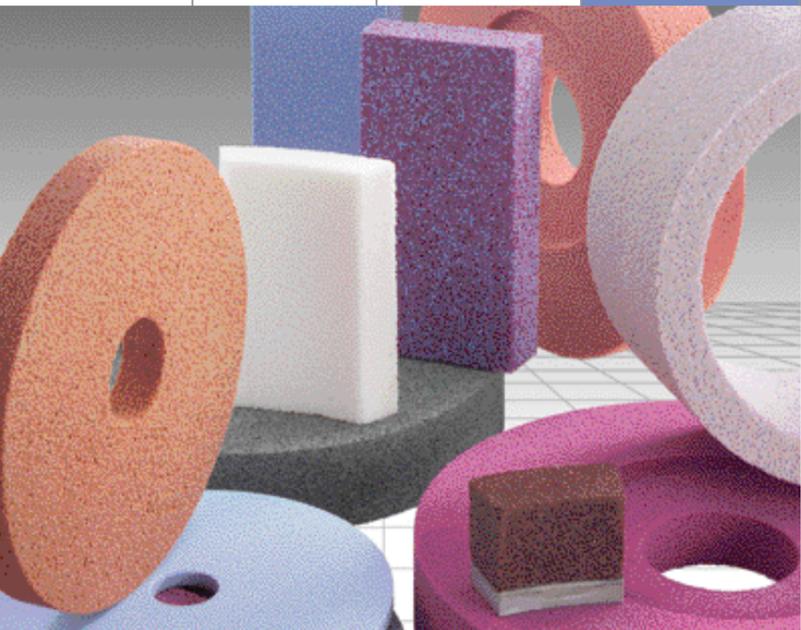
Mögliche Scheibenformen

Durchm.	Breite	Bohrung
225	20, 25	32, 50, 8, 76.(2)
250	13, 16, 20, 25	50, 8, 76.(2)
300	13, 16, 20, 25, 32, 40, 50	76.(2), 127
350	16, 20, 25, 32, 40, 50	76.(2), 127
400	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203.2
450	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203.2
500	25, 40, 50	127, 150
500	32, 40, 50, 63, 80, 100	203.2, 304.8
600	32, 40, 50, 63, 80, 100, 125	203.2, 304.8
750	30 - 125	304.8
800	31 - 125	304.8
900	32 - 125	304.8
1060	32 - 160	304.8

Mögliche Scheibenformen

Durchm.	Breite (Ausparung)	Bohrung
110/90	55 (HTI 10)	22,2
125	60 (mit 4 Gewinde M8)	55
125	65 (mit Mittelgewinde M20)	M20 R/L
135	90 (Ausparung 55x30)	25,5
150	60 (mit Mittelgewinde M20)	M20 R/L
150	65 (mit 4 Gewinde M8)	80
150	70 (mit Mittelgewinde M20)	M20 R/L
200	80 (mit 4 Gewinde M8)	130
230	20, 23, 25, 30	25
250	20	25,4
254	32 (mit Ausparungen)	25,4
260	25	120
300	40	120

Flachschleifen	Innenschleifen	Rundschleifen	Zahnflanken- und Gewindeschleifen	Werkzeugschleifen
Sägeschleifen	Grobschleifen	Schienenschleifen	Kennzeichnung	



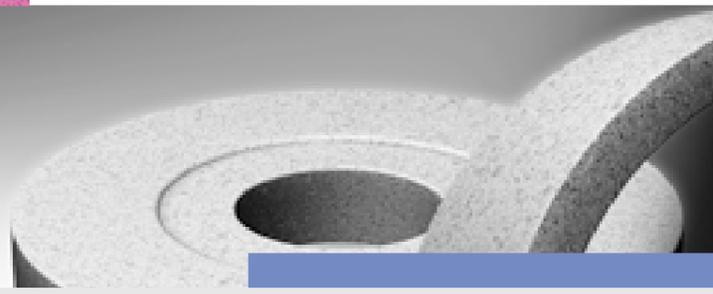
Die „richtige“ Auswahl

Die Auswahl der optimalen Kombination von Schleifkorn, Korngröße, Härte, Struktur und Bindung ist entscheidend für das Ergebnis Ihrer Schleifoperationen!

Wir haben Zugang zu allen am Markt verfügbaren Rohstoffen und kombinieren diese mit unserer großen Bandbreite verschiedener, selbstentwickelter Bindungstypen. Mit unserer jahrzehntelangen Erfahrung finden wir die für Sie richtige Zusammensetzung. Wir empfehlen nicht die preisgünstigste Variante, sondern die Lösung, mit der Sie ein optimales Resultat erzielen. Durch unser ganz eigenes Rezeptursystem sind wir in der Lage, jede Zusammensetzung individuell nach Ihren Bedürfnissen zu modifizieren.

Neue Leistungsdimensionen durch wegweisende Produktinnovationen

Damit Sie frei in der Wahl der Werkstoffe für Ihre Produkte und Werkzeuge sind, haben wir einige Dinge in den letzten Jahren für Sie neu entwickelt und erfolgreiche Produkte noch weiter verbessert. So haben unsere Produktentwickler in vielerlei Hinsicht neue Standards gesetzt und unseren Anspruch nach optimalem Funktions- und Kundennutzen in Produkte umgesetzt, die im Wettbewerbsumfeld einzigartig sind.



Aufschlüsselung unserer Bezeichnungen

(nach internationalen Standard DN ISO 12413)

Konventionelle Schleifmittel	Körnungen	Härtegrad	Struktur	Bindungen
10A / 12A Normalkorund	10,12,14,16 sehr grob	C, D extrem weich	3-5 dicht	V (keramisch)
18A Normalkorund/Zirkonkorund	20,24,30,36 grob	E, F sehr weich	6-8 mittel	V10
19A Normalkorund/Zirkonkorund	46,54,60,70,80 mittel	G, H, I, J weich	9-10 offen	V20
20A Halbedelkorund	90 und feiner fein	K, L, M mittelhart	11-20 sehr offen	V25
30A Edelkorund weiß	240 und feiner sehr fein	N, O, P, Q hart		V28 blau
31A Normal-/Edelkorund weiß		R, S, T sehr hart	..1, ..2 hochporös	V31 orange
40A Edelkorund rosa			..3 mittelporös	V341 rot
50A Rubinkorund				V625 blau
51A, 81A Einkristallkorund				V635 blau
517A, 518A Einkristall-/Edelkorund				V655 blau
55A Rubin-/Einkristallkorund				V735 blau
60C Siliziumkarbid grün				
66C, 68C Siliziumkarbid dunkel				B (Kunstharz)
3A Sinterkorundgemisch				BF Faserstoffverstärkt
7..A Gemische von Sinterkorunden und Edelkorunden				
8..A Gemische von Sinterkorunden und Edelkorunden				
9..A Gemische von Sinterkorunden und Edelkorunden				

Alle Zusammensetzungen, die nicht hier aufgeführt sind, bestehen meist aus Gemischen der o.g. Rohstoffe!

Beispiel

Schleifmittel	Körnung	Härte	Struktur	Bindung	Bemerkung
517A	54/11	G/H	202	V341	
Gemisch aus Einkristall- und Edelkorund	Gemisch aus Nennkorngröße und anderen Größen	weiche Schleifhärte zur optimalen Selbstschärfung	offen und hochporös zur besseren Kühlung	keramische Bindung	zum Flachschleifen von weichen und gehärteten Stählen

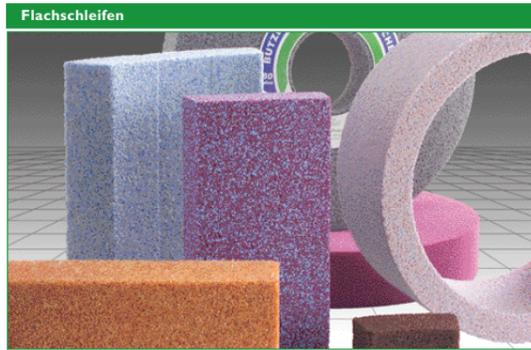
Sprechen Sie uns an und erfahren Sie alles über unser komplexes Produktsortiment, über unsere Möglichkeiten individueller Lösungskompetenz und unsere High-Tech-Exklusivprodukte:

- 3A, 5A** Die Sieger unter den Sinterkorundscheiben
- 56A** Ein neuer Star unter den Edelkorunden
- 517A/518A** Unsere Universal-scheibe
- 519A** Preisgünstige Sinterkorundscheibe
- B9** Die beste Bindung für das Schienenschleifen

Gesamt-Übersicht

Neben den genannten Größen fertigen wir innerhalb 4 Wochen auch Sondergrößen nach Ihren Vorgaben!

Flachsleifen	Innenschleifen	Rundsleifen	Zahnflanken- und Gewindeschleifen	Werkzeugsleifen
Sägenscharfen	Grobschleifen	Schienenschleifen	Kennzeichnung	



Durchm.	Breite	Bohrung
225	20, 25	32, 50, 8, 76.(2)
250	13, 16, 20, 25	50, 8, 76.(2)
300	13, 16, 20, 25, 32, 40, 50	76.(2), 127
350	16, 20, 25, 32, 40, 50	76.(2), 127
400	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203.2
450	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203.2
500	25	203.2
500	32, 40, 50, 63, 80, 100	203.2, 304.8
600	32, 40, 50, 63, 80, 100, 125	203.2, 304.8
750	30 - 125	304.8
800	31 - 125	304.8
900	32 - 125	304.8
1060	32 - 160	304.8

Form 1 - gerade		
Außen-Ø	Dicke	Bohrung
125	20	32
150	20, 25	32
175	20, 25, 32	32, 51
200	20, 25, 32	32, 51
250	32	32, 51
300	40	32, 51, 76



Form 6 - DIN D		
Durchm.	Breite	Bohrung
80	40	20
100	50	20
125	63	20, 32
150	80	20, 32

Form 11 - DIN E		
Durchm.	Breite	Bohrung
100	35, 40	20
125	40, 45	20, 32
150	50	20, 32

Form 12 - DIN D		
Durchm.	Breite	Bohrung
80	40	20
100	50	20, 32
125	63	20, 32
150	80	20, 32



Durchm.	Breite (Ausparung)	Bohrung
10	10	4
13	13 (6x6)	4
16	16 (10x4)	6
20	20 (13x8)	6
25	16 (16x6)	10
25	25 (16x10)	10
32	20 (16x8)	10
32	32 (16x12)	10
40	25 (20x10)	13
40	32	13
40	40 (20x15)	13
50	32	20
50	40 (32x15)	20

Alle Ausparungen wahlweise !

Kettensägen		
Durchm.	Breite	Bohrung
140 - 150	3 - 4,8	16, 20, 25, 32

Kreissägen, Bandsägen		
Durchm.	Breite	Bohrung
150, 200, 250	1 - 16	20, 25, 32

Kunstharz		
Durchm.	Breite	Bohrung
150, 200, 250	1 - 14	20, 25, 32
300	10 - 14	32, 40



Durchm.	Breite	Bohrung
225	20, 25	32, 50, 8, 76.2
250	13, 16, 20, 25	50, 8, 76.2
300	13, 16, 20, 25, 32, 40, 50	76.2, 127
350	16, 20, 25, 32, 40, 50	76.2, 127
400	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203.2
450	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203.2
500	25	203.2
500	32, 40, 50, 63, 80, 100	203.2, 304.8
600	32, 40, 50, 63, 80, 100, 125	203.2, 304.8
750	30 - 125	304.8
800	31 - 125	304.8
900	32 - 125	304.8
1060	32 - 160	304.8

Durchm.	Breite	Bohrung
225	20, 25	32, 50, 8, 76.(2)
250	13, 16, 20, 25	50, 8, 76.(2)
300	13, 16, 20, 25, 32, 40, 50	76.(2), 127
350	16, 20, 25, 32, 40, 50	76.(2), 127
400	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203.2
450	20, 25, 32, 40, 50, 63, 80, 100	127, 203.2
500	25	203.2
500	32, 40, 50, 63, 80, 100	203.2, 304.8
600	32, 40, 50, 63, 80, 100, 125	203.2, 304.8
750	30 - 125	304.8
800	31 - 125	304.8
900	32 - 125	304.8
1060	32 - 160	304.8



Reishauer		
Durchm.	Breite	Bohrung
350	62, 84, 104	160
400	84, 104	160

mit div. Modulen, 1- oder 2-gängig

Pflafer Kapp, Hoefler, Niles, Reform, Samputensili		
Durchm.	Breite	Bohrung
350	25 - 63	127
400	25 - 63	127, 203.2
450	25 - 63	127, 203.2

Gewindeschleifen		
Durchm.	Breite	Bohrung
350	8 - 16	160

Durchm.	Breite (Ausparung)	Bohrung
110/90	55 (HT 110)	22,2
125	60 (mit 4 Gewinde M8)	55
125	65 (mit Mittelgewinde M20)	M20 R/L
135	90 (Ausparung 55x30)	25,5
150	60 (mit Mittelgewinde M20)	M20 R/L
150	65 (mit 4 Gewinde M8)	80
150	70 (mit Mittelgewinde M20)	M20 R/L
200	80 (mit 4 Gewinde M8)	130
230	20, 23, 25, 30	25
250	20	25,4
254	32 (mit Ausparungen)	25,4
260	25	120
300	40	120

