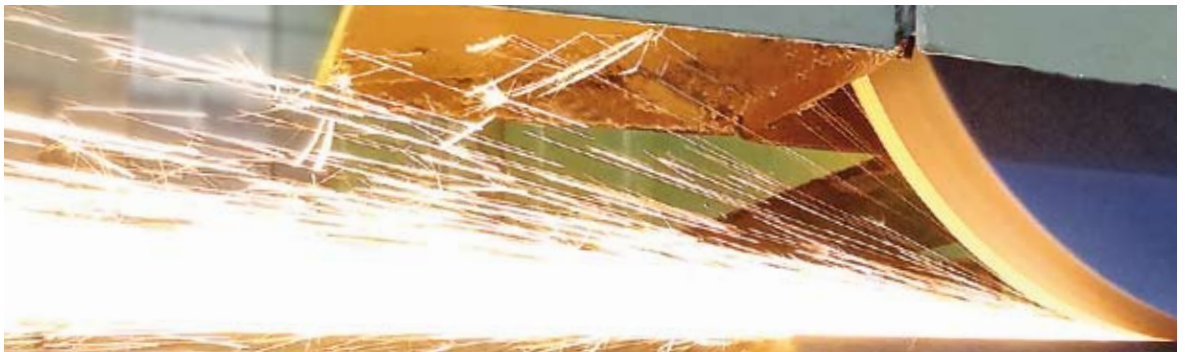


Schleifscheiben-Lagerliste

Flachschleifen
Flach – Profilschleifen



Ausgabe Juli 2016

PRÄZISION | INNOVATION | FLEXIBILITÄT

Inhaltsverzeichnis

Lagerprogramm Flachscheifen und Flach-Profilscheifen	Seite 3
Spezifikationsbeschreibung und Kennzeichnung einer Lapport-Schleifscheibe	Seite 4
Flachscheifen – hochlegierte & geh. Werkstoffe – Form 1 – Schruppscheifen	Seite 5
Flachscheifen – hochlegierte & geh. Werkstoffe – Form 5 – Schruppscheifen	Seite 7
Flachscheifen – hochlegierte & geh. Werkstoffe – Form 7 – Schruppscheifen	Seite 8
Flachscheifen – universeller Einsatz – Form 1 – Schruppscheifen	Seite 9
Flachscheifen – universeller Einsatz – Form 5 – Schruppscheifen	Seite 11
Flachscheifen – universeller Einsatz – Form 7 – Schruppscheifen	Seite 12
Flachscheifen – universeller Einsatz – Form 1 – feinere Oberflächen	Seite 13
Flachscheifen – universeller Einsatz – Form 5 – feinere Oberflächen	Seite 15
Flachscheifen – universeller Einsatz – Form 7 – feinere Oberflächen	Seite 16
Flach-Profilscheifen – Form 1 – Feinscheifen	Seite 17
Flach-Profilscheifen – Form 1 – Feinscheifen	Seite 19
Kennzeichnungsbeispiele allgemein	Seite 21
Kennzeichnungsbeispiele von Schleifwerkzeugen	Seite 21
Wareneingangsprüfung	Seite 21
Lagerung von Schleifwerkzeugen	Seite 22
Überprüfung vor dem Aufspannen	Seite 23
Probelauf vor dem Einsatz	Seite 24
Unbedingt beachten	Seite 24
Drehzahltable	Seite 25
Anfrageformular	Seite 26
Notizen	Seite 27
Fertigungsprogramm	Seite 28

Lapport Lagerprogramm Flachschleifen und Flach-Profilschleifen

Flachschleifen:

Das Lagerprogramm umfasst die gängigen Abmessungen zur Bearbeitung von un- bzw. hoch-legierten Stählen und von HSS-Stahl (High-Speed-Steel). Die Werkzeuge sind in den Formen 1, 5 und 7 zum Schrapp- und zum Feinschleifen verfügbar.

Flach-Profilschleifen:

Für das Flachprofilschleifen beinhaltet das Lagerprogramm die gängigen Abmessungen in der Form 1 zum Fein- bzw. zum Sehr-Feinschleifen.

Prozessparameter:

Zum Erreichen von optimalen Schleifergebnissen sind genau definierte Prozessparameter erforderlich. Richtwerte sind zu jeder Spezifikation angegeben.

Andere Abmessungen:

Auf Wunsch liefern wir auch andere Abmessungen, Randformen und Bohrungen. Unser Anfrageformular finden Sie auf Seite 26.

Liefer- und Leistungsprogramm:

Mehr über Lapport und unser Liefer- und Leistungsprogramm finden Sie auch auf unserer Homepage unter www.lapport.de



Foto: R. Sturm/pixelio.de

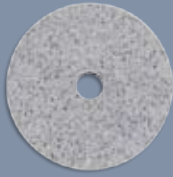
Qualitätsschleifscheiben

SCHLEIFMITTEL

Normalkorund (NK)



Halbedelkorund (HK)



Sinterkorund



Edelkorunde (EK)



weiß



pink



rosa



rubin

Siliciumcarbid grün (SCG)



Siliciumcarbid dunkel (SCD)



Signierung für
Werkzeuge mit erhöhter
Umfangsgeschwindigkeit

- 50 m/s blau
- 63 m/s gelb
- 80 m/s rot
- 100 m/s grün
- 125 m/s blau-gelb



KORNGRÖSSE

grob

mittel

fein

sehr fein



36 / 0,545 mm



100 / 0,140 mm



320 / 0,050 mm



1200 / 0,003 mm

HÄRTE

weich

A

hart

Z

Der Härtegrad kennzeichnet den Widerstand, den die Bindung dem Ausbrechen der Schleifkörner entgegensetzt

STRUKTUR

dicht

5

offen

9

sehr offen

13

Die Struktur beschreibt den Kornanteil pro Volumeneinheit

PORENGRÖSSE

fein

F

mittel

M

grob

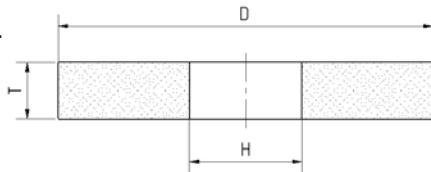
G

Die Porengröße bezieht sich auf die Größe der Einzelpore bei gleichem Porenvolumen



Flachschleifen hochlegierte und gehärtete Werkstoffe Schruppschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

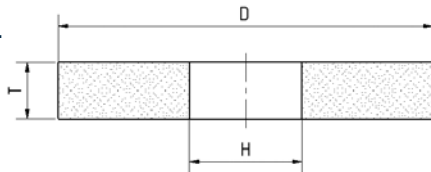
Umfangsgeschwindigkeit 25 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
 Zustellung bis 0,03 mm pro Hub
 Quervorschub bis maximal 40% der Scheibenbreite
 Tischvorschub 12 bis 16 m/min.
 Ausfeuern 3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
307948	200	20	20				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307949	200	20	32				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307950	200	20	51				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307951	200	25	20				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307952	200	25	32				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307953	200	25	51				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307954	200	32	20				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307955	200	32	32				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307956	200	32	51				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307957	225	20	32				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307958	225	20	51				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307959	225	20	76				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307960	225	25	32				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307961	225	25	51				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307962	225	25	76				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307963	225	32	32				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307964	225	32	51				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307965	225	32	76				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307966	250	20	51				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307967	250	20	76				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307968	250	20	76,2				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307969	250	25	51				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307970	250	25	76				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307971	250	25	76,2				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307972	250	32	51				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307973	250	32	76				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307974	250	32	76,2				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307975	300	32	76				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307976	300	32	76,2				B/EKW 46/1 H 11 V5800M

Flachschleifen hochlegierte und gehärtete Werkstoffe Schruppschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

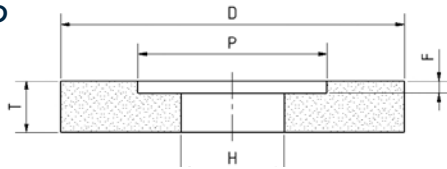
Umfangsgeschwindigkeit	25 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	bis 0,03 mm pro Hub
Quervorschub	bis maximal 40% der Scheibenbreite
Tischvorschub	12 bis 16 m/min.
Ausfeuern	3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
307977	300	40	76				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307978	300	40	76,2				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307979	300	50	76				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307980	300	50	76,2				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307981	350	40	127				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307982	350	50	127				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307983	400	40	127				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307984	400	50	127				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307985	400	60	127				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307986	400	80	127				B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307987	400	100	127				B/EKW 46/1 H 11 V5800M

Flachschleifen hochlegierte und gehärtete Werkstoffe Schruppschleifen

Form 5



Empfohlene Prozessparameter:

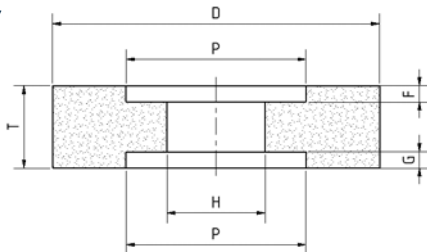
Umfangsgeschwindigkeit	25 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	bis 0,03 mm pro Hub
Quervorschub	bis maximal 40% der Scheibenbreite
Tischvorschub	12 bis 16 m/min.
Ausfeuern	3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
☞	👍	☞	👍	☞	👍	👍	☹

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
307988	300	50	76	155	10		B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307989	300	50	76,2	155	10		B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307990	350	50	127	200	10		B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307991	400	50	127	200	10		B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307992	400	60	127	200	10		B/EKW 46/1 H 11 V5800M

Flachschleifen hochlegierte und gehärtete Werkstoffe Schruppschleifen

Form 7



Empfohlene Prozessparameter:

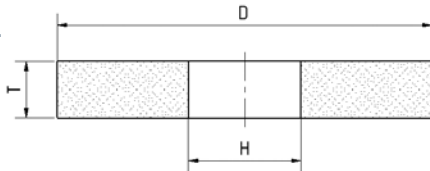
Umfangsgeschwindigkeit 25 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
 Zustellung bis 0,03 mm pro Hub
 Quervorschub bis maximal 40% der Scheibenbreite
 Tischvorschub 12 bis 16 m/min.
 Ausfeuern 3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
☞	👍	☞	👍	☞	👍	👍	☹

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
307993	300	50	76	155	10	10	B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307994	300	50	76,2	155	10	10	B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307995	350	50	127	200	10	10	B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307996	400	60	127	200	10	10	B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307997	400	80	127	200	15	15	B/EKW 46/1 H 11 V5800M
307998	400	100	127	200	20	20	B/EKW 46/1 H 11 V5800M

Flachschleifen universeller Einsatz Schruppschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

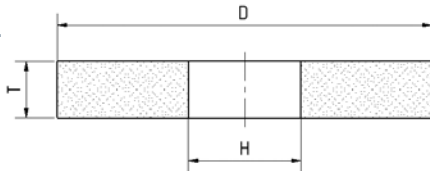
Umfangsgeschwindigkeit 20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
 Zustellung bis 0,02 mm pro Hub
 Quervorschub bis maximal 40% der Scheibenbreite
 Tischvorschub 10 bis 20 m/min.
 Ausfeuern 3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
👍	👉	👍	👉	👉	👍	👉	👉

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
308000	200	20	20				EKW 46/5 10 V5801M
308001	200	20	32				EKW 46/5 10 V5801M
308002	200	20	51				EKW 46/5 10 V5801M
308003	200	25	20				EKW 46/5 10 V5801M
308004	200	25	32				EKW 46/5 10 V5801M
308005	200	25	51				EKW 46/5 10 V5801M
308006	200	32	20				EKW 46/5 10 V5801M
308007	200	32	32				EKW 46/5 10 V5801M
308008	200	32	51				EKW 46/5 10 V5801M
308009	225	20	32				EKW 46/5 10 V5801M
308010	225	20	51				EKW 46/5 10 V5801M
308011	225	20	76				EKW 46/5 10 V5801M
308012	225	25	32				EKW 46/5 10 V5801M
191012	225	25	51				EKW 46/5 10 V5801M
308013	225	25	76				EKW 46/5 10 V5801M
308014	225	32	32				EKW 46/5 10 V5801M
308015	225	32	51				EKW 46/5 10 V5801M
308016	225	32	76				EKW 46/5 10 V5801M
308017	250	20	51				EKW 46/5 10 V5801M
308018	250	20	76				EKW 46/5 10 V5801M
308019	250	20	76,2				EKW 46/5 10 V5801M
308038	250	25	51				EKW 46/5 10 V5801M
308039	250	25	76				EKW 46/5 10 V5801M
308040	250	25	76,2				EKW 46/5 10 V5801M
308041	250	32	51				EKW 46/5 10 V5801M
308042	250	32	76				EKW 46/5 10 V5801M
308043	250	32	76,2				EKW 46/5 10 V5801M
308044	300	32	76				EKW 46/5 10 V5801M
308045	300	32	76,2				EKW 46/5 10 V5801M

Flachschleifen universeller Einsatz Schruppschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

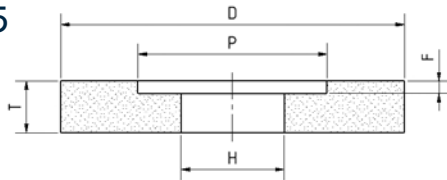
Umfangsgeschwindigkeit 20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
 Zustellung bis 0,02 mm pro Hub
 Quervorschub bis maximal 40% der Scheibenbreite
 Tischvorschub 10 bis 20 m/min.
 Ausfeuern 3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
👍	👉	👍	👉	👉	👍	👉	👉

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
308046	300	40	76				EKW 46/5 I 10 V5801M
308047	300	40	76,2				EKW 46/5 I 10 V5801M
308049	300	50	76				EKW 46/5 I 10 V5801M
308050	300	50	76,2				EKW 46/5 I 10 V5801M
308052	350	40	127				EKW 46/5 I 10 V5801M
308053	350	50	127				EKW 46/5 I 10 V5801M
308054	400	40	127				EKW 46/5 I 10 V5801M
308055	400	50	127				EKW 46/5 I 10 V5801M
308056	400	60	127				EKW 46/5 I 10 V5801M
308057	400	80	127				EKW 46/5 I 10 V5801M
308058	400	100	127				EKW 46/5 I 10 V5801M

Flachschleifen universeller Einsatz Schruppschleifen

Form 5



Empfohlene Prozessparameter:

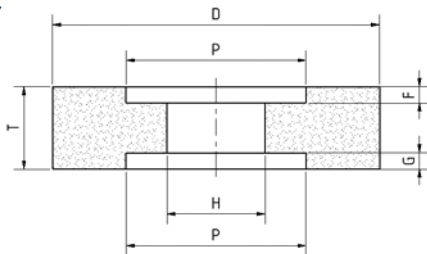
Umfangsgeschwindigkeit	20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	bis 0,02 mm pro Hub
Quervorschub	bis maximal 40% der Scheibenbreite
Tischvorschub	10 bis 20 m/min.
Ausfeuern	3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
👍	👉	👍	👉	👉	👍	👉	👉

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
308059	300	50	76	155	10		EKW 46/5 I 10 V5801M
308060	300	50	76,2	155	10		EKW 46/5 I 10 V5801M
308061	350	50	127	200	10		EKW 46/5 I 10 V5801M
308062	400	50	127	200	10		EKW 46/5 I 10 V5801M
308063	400	60	127	200	10		EKW 46/5 I 10 V5801M

Flachschleifen universeller Einsatz Schruppschleifen

Form 7



Empfohlene Prozessparameter:

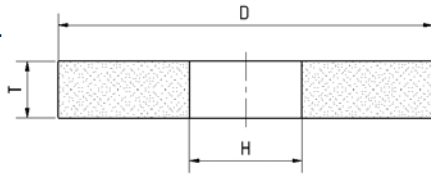
Umfangsgeschwindigkeit 20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
 Zustellung bis 0,02 mm pro Hub
 Quervorschub bis maximal 40% der Scheibenbreite
 Tischvorschub 10 bis 20 m/min.
 Ausfeuern 3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
👍	👉	👍	👉	👉	👍	👉	👉

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
308064	300	50	76	155	10	10	EKW 46/5 I 10 V5801M
308065	300	50	76,2	155	10	10	EKW 46/5 I 10 V5801M
308066	350	50	127	200	10	10	EKW 46/5 I 10 V5801M
308067	400	60	127	200	10	10	EKW 46/5 I 10 V5801M
308068	400	80	127	200	15	15	EKW 46/5 I 10 V5801M
308069	400	100	127	200	20	20	EKW 46/5 I 10 V5801M

Flachschleifen universeller Einsatz Feinschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

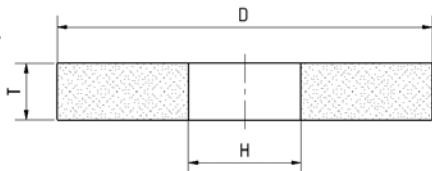
Umfangsgeschwindigkeit	20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	bis 0,01 mm pro Hub
Quervorschub	bis maximal 40% der Scheibenbreite
Tischvorschub	10 bis 20 m/min.
Ausfeuern	3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
👍	👉	👍	👉	👉	👍	👉	👉

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
308070	200	20	20				EKW 80/5 10 V5800M
308071	200	20	32				EKW 80/5 10 V5800M
308072	200	20	51				EKW 80/5 10 V5800M
308073	200	25	20				EKW 80/5 10 V5800M
308074	200	25	32				EKW 80/5 10 V5800M
308075	200	25	51				EKW 80/5 10 V5800M
308076	200	32	20				EKW 80/5 10 V5800M
308077	200	32	32				EKW 80/5 10 V5800M
308078	200	32	51				EKW 80/5 10 V5800M
308079	225	20	32				EKW 80/5 10 V5800M
308080	225	20	51				EKW 80/5 10 V5800M
308081	225	20	76				EKW 80/5 10 V5800M
308083	225	25	32				EKW 80/5 10 V5800M
308084	225	25	51				EKW 80/5 10 V5800M
308085	225	25	76				EKW 80/5 10 V5800M
308086	225	32	32				EKW 80/5 10 V5800M
308087	225	32	51				EKW 80/5 10 V5800M
308088	225	32	76				EKW 80/5 10 V5800M
308089	250	20	51				EKW 80/5 10 V5800M
308090	250	20	76				EKW 80/5 10 V5800M
308091	250	20	76,2				EKW 80/5 10 V5800M
308092	250	25	51				EKW 80/5 10 V5800M
308094	250	25	76				EKW 80/5 10 V5800M
308096	250	25	76,2				EKW 80/5 10 V5800M
308097	250	32	51				EKW 80/5 10 V5800M
308098	250	32	76				EKW 80/5 10 V5800M
308099	250	32	76,2				EKW 80/5 10 V5800M
308100	300	32	76				EKW 80/5 10 V5800M
308101	300	32	76,2				EKW 80/5 10 V5800M

Flachschleifen universeller Einsatz Feinschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

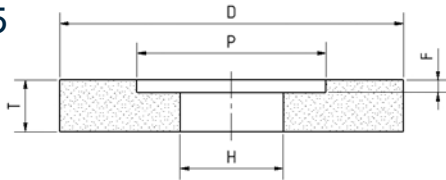
Umfangsgeschwindigkeit	20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	bis 0,01 mm pro Hub
Quervorschub	bis maximal 40% der Scheibenbreite
Tischvorschub	10 bis 20 m/min.
Ausfeuern	3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
👍	👉	👍	👉	👉	👍	👉	👉

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
308102	300	40	76				EKW 80/5 I 10 V5800M
308103	300	40	76,2				EKW 80/5 I 10 V5800M
308104	300	50	76				EKW 80/5 I 10 V5800M
308105	300	50	76,2				EKW 80/5 I 10 V5800M
308106	350	40	127				EKW 80/5 I 10 V5800M
308107	350	50	127				EKW 80/5 I 10 V5800M
308108	400	40	127				EKW 80/5 I 10 V5800M
308109	400	50	127				EKW 80/5 I 10 V5800M
308110	400	60	127				EKW 80/5 I 10 V5800M
308111	400	80	127				EKW 80/5 I 10 V5800M
308112	400	100	127				EKW 80/5 I 10 V5800M

Flachschleifen universeller Einsatz Feinschleifen

Form 5



Empfohlene Prozessparameter:

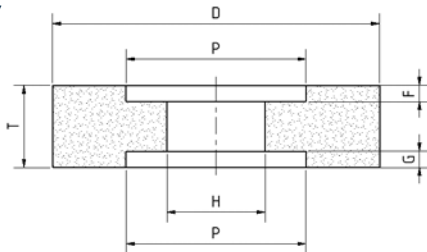
Umfangsgeschwindigkeit	20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	bis 0,01 mm pro Hub
Quervorschub	bis maximal 40% der Scheibenbreite
Tischvorschub	10 bis 20 m/min.
Ausfeuern	3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
👍	👉	👍	👉	👉	👍	👉	👉

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
308113	300	50	76	155	10		EKW 80/5 I 10 V5800M
308114	300	50	76,2	155	10		EKW 80/5 I 10 V5800M
308116	350	50	127	200	10		EKW 80/5 I 10 V5800M
308117	400	50	127	200	10		EKW 80/5 I 10 V5800M
308118	400	60	127	200	10		EKW 80/5 I 10 V5800M

Flachschleifen universeller Einsatz Feinschleifen

Form 7



Empfohlene Prozessparameter:

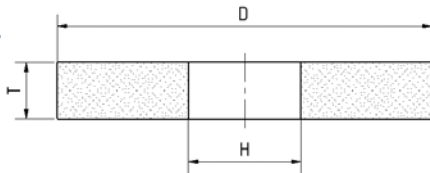
Umfangsgeschwindigkeit	20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	bis 0,01 mm pro Hub
Quervorschub	bis maximal 40% der Scheibenbreite
Tischvorschub	10 bis 20 m/min.
Ausfeuern	3 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
👍	👉	👍	👉	👉	👍	👉	👉

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
308119	300	50	76	155	10	10	EKW 80/5 I 10 V5800M
308120	300	50	76,2	155	10	10	EKW 80/5 I 10 V5800M
308122	350	50	127	200	10	10	EKW 80/5 I 10 V5800M
308123	400	60	127	200	10	10	EKW 80/5 I 10 V5800M
308124	400	80	127	200	15	15	EKW 80/5 I 10 V5800M
308125	400	100	127	200	20	20	EKW 80/5 I 10 V5800M

Flach-Profilschleifen Feinschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

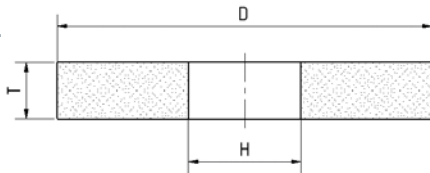
Winkel / Radien	> 0,20 mm
Umfangsgeschwindigkeit	25 m/s bis 30 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	2-8 µm / Hub
Tischvorschub	14 bis 20 m/min.
Ausfeuern	3 bis 5 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
☞	👍	☞	👍	👍	👍	☞	☞

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
307839	200	6	20				EKW 120 H 7 V5000
307840	200	6	32				EKW 120 H 7 V5000
307841	200	6	51				EKW 120 H 7 V5000
307842	200	8	20				EKW 120 H 7 V5000
307843	200	8	32				EKW 120 H 7 V5000
307844	200	8	51				EKW 120 H 7 V5000
307845	200	10	20				EKW 120 H 7 V5000
307846	200	10	32				EKW 120 H 7 V5000
307847	200	10	51				EKW 120 H 7 V5000
307848	200	16	20				EKW 120 H 7 V5000
307849	200	16	32				EKW 120 H 7 V5000
307850	200	16	51				EKW 120 H 7 V5000
307851	200	20	20				EKW 120 H 7 V5000
307852	200	20	32				EKW 120 H 7 V5000
307853	200	20	51				EKW 120 H 7 V5000
307854	225	6	51				EKW 120 H 7 V5000
307855	225	6	76				EKW 120 H 7 V5000
307856	225	6	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307857	225	8	51				EKW 120 H 7 V5000
307858	225	8	76				EKW 120 H 7 V5000
307859	225	8	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307860	225	10	51				EKW 120 H 7 V5000
307861	225	10	76				EKW 120 H 7 V5000
307863	225	10	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307864	225	16	51				EKW 120 H 7 V5000
307865	225	16	76				EKW 120 H 7 V5000
307866	225	16	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307867	225	20	51				EKW 120 H 7 V5000
307868	225	20	76				EKW 120 H 7 V5000
307869	225	20	76,2				EKW 120 H 7 V5000

Flach-Profilschleifen Feinschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

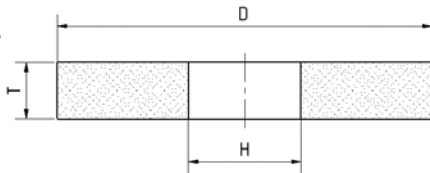
Winkel / Radien	> 0,20 mm
Umfangsgeschwindigkeit	25 m/s bis 30 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	2-8 µm / Hub
Tischvorschub	14 bis 20 m/min.
Ausfeuern	3 bis 5 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
☞	☑	☞	☑	☑	☑	☞	☞

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
307870	225	25	51				EKW 120 H 7 V5000
307871	225	25	76				EKW 120 H 7 V5000
307872	225	25	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307873	250	10	51				EKW 120 H 7 V5000
307874	250	10	76				EKW 120 H 7 V5000
307875	250	10	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307876	250	16	51				EKW 120 H 7 V5000
307877	250	16	76				EKW 120 H 7 V5000
307878	250	16	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307879	250	20	51				EKW 120 H 7 V5000
307880	250	20	76				EKW 120 H 7 V5000
307881	250	20	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307882	250	25	51				EKW 120 H 7 V5000
307883	250	25	76				EKW 120 H 7 V5000
307884	250	25	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307885	250	30	51				EKW 120 H 7 V5000
307886	250	30	76				EKW 120 H 7 V5000
307887	250	30	76,2				EKW 120 H 7 V5000
309918	300	16	76				EKW 120 H 7 V5000
309919	300	16	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307888	300	16	127				EKW 120 H 7 V5000
309920	300	20	76				EKW 120 H 7 V5000
309921	300	20	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307889	300	20	127				EKW 120 H 7 V5000
309922	300	25	76				EKW 120 H 7 V5000
309923	300	25	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307890	300	25	127				EKW 120 H 7 V5000
309924	300	30	76				EKW 120 H 7 V5000
309925	300	30	76,2				EKW 120 H 7 V5000
307891	300	30	127				EKW 120 H 7 V5000

Flach-Profilschleifen sehr Feinschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

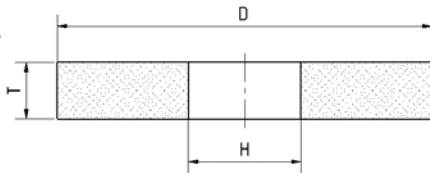
Winkel / Radien	> 0,10 mm
Umfangsgeschwindigkeit	20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	1-4 µm / Hub
Tischvorschub	10 bis 20 m/min.
Ausfeuern	3 bis 5 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
☞	☑	☞	☑	☑	☑	☞	☞

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
307893	200	6	20				EKW 220 H 7 V5000
307894	200	6	32				EKW 220 H 7 V5000
307895	200	6	51				EKW 220 H 7 V5000
307896	200	8	20				EKW 220 H 7 V5000
307897	200	8	32				EKW 220 H 7 V5000
307898	200	8	51				EKW 220 H 7 V5000
307899	200	10	20				EKW 220 H 7 V5000
307900	200	10	32				EKW 220 H 7 V5000
307902	200	10	51				EKW 220 H 7 V5000
307903	200	16	20				EKW 220 H 7 V5000
307904	200	16	32				EKW 220 H 7 V5000
307905	200	16	51				EKW 220 H 7 V5000
307906	200	20	20				EKW 220 H 7 V5000
307907	200	20	32				EKW 220 H 7 V5000
307908	200	20	51				EKW 220 H 7 V5000
307909	225	6	51				EKW 220 H 7 V5000
307910	225	6	76				EKW 220 H 7 V5000
307911	225	6	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307912	225	8	51				EKW 220 H 7 V5000
307913	225	8	76				EKW 220 H 7 V5000
307914	225	8	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307915	225	10	51				EKW 220 H 7 V5000
307916	225	10	76				EKW 220 H 7 V5000
307918	225	10	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307919	225	16	51				EKW 220 H 7 V5000
307920	225	16	76				EKW 220 H 7 V5000
307921	225	16	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307922	225	20	51				EKW 220 H 7 V5000
307923	225	20	76				EKW 220 H 7 V5000
307924	225	20	76,2				EKW 220 H 7 V5000

Flach-Profilschleifen sehr Feinschleifen

Form 1



Empfohlene Prozessparameter:

Winkel / Radien	> 0,10 mm
Umfangsgeschwindigkeit	20 m/s bis 35 m/s (maximal jedoch 40 m/s)
Zustellung	1-4 µm / Hub
Tischvorschub	10 bis 20 m/min.
Ausfeuern	3 bis 5 Hübe

Stähle un- und niedriglegiert		Stähle hochlegiert		Trockenschliff	Nassschliff	HSS	Inox
ungehärtet	gehärtet	ungehärtet	gehärtet				
☞	👍	☞	👍	👍	👍	☞	☞

Identnummer	D	T	H	P	F	G	Spezifikation
307925	225	25	51				EKW 220 H 7 V5000
307926	225	25	76				EKW 220 H 7 V5000
307927	225	25	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307928	250	10	51				EKW 220 H 7 V5000
307929	250	10	76				EKW 220 H 7 V5000
307930	250	10	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307931	250	16	51				EKW 220 H 7 V5000
307932	250	16	76				EKW 220 H 7 V5000
307933	250	16	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307934	250	20	51				EKW 220 H 7 V5000
307935	250	20	76				EKW 220 H 7 V5000
307936	250	20	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307937	250	25	51				EKW 220 H 7 V5000
307938	250	25	76				EKW 220 H 7 V5000
307939	250	25	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307940	250	30	51				EKW 220 H 7 V5000
307941	250	30	76				EKW 220 H 7 V5000
307943	250	30	76,2				EKW 220 H 7 V5000
309926	300	16	76				EKW 220 H 7 V5000
309927	300	16	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307944	300	16	127				EKW 220 H 7 V5000
309928	300	20	76				EKW 220 H 7 V5000
309929	300	20	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307945	300	20	127				EKW 220 H 7 V5000
309930	300	25	76				EKW 220 H 7 V5000
309931	300	25	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307946	300	25	127				EKW 220 H 7 V5000
309932	300	30	76				EKW 220 H 7 V5000
309934	300	30	76,2				EKW 220 H 7 V5000
307947	300	30	127				EKW 220 H 7 V5000

Sicherheit beim Schleifen

Kennzeichnungsbeispiele

Für die Sicherheit beim Schleifen sind der Schleifmaschinenhersteller, der Hersteller der Schleifwerkzeuge und der Anwender an der Schleifmaschine gleichermaßen verantwortlich.

Schleifwerkzeuge sind im Einsatz oft sehr hohen Belastungen ausgesetzt. Die Maschine und das Werkzeug müssen im Umgang miteinander koordiniert werden. Nur so ist die Sicherheit der Anwendung gewährleistet.

Die vom Maschinenbediener eingesetzten Schleifwerkzeuge werden von uns als Hersteller nach DIN EN 12413 sowie nach OSA-Richtlinien gefertigt, geprüft und signiert.

Der Anwender trägt beim Schleifen durch den richtigen Umgang und dem richtigen Einsatz der Schleifwerkzeuge ganz erheblich zur Sicherheit beim Einsatz mit bei.

Darauf ist zu achten (Nachschlagewerk FEPA-Safety-Code):

- Kontrolle der Schleifwerkzeuge nach der Anlieferung
- Handhabung und Lagerung der Schleifwerkzeuge
- Vergleich mit den Maschinendaten
- Überprüfung der Schleifwerkzeuge vor der Aufspannung
- richtige Aufspannart
- Probelauf vor dem Einsatz
- Schutzkleidung bei Bedarf






Kennzeichnung von Schleifwerkzeugen

Eine Schleifscheibe darf nur eingesetzt werden, wenn folgende Mindestangaben auf der Scheibe angegeben sind. Zulässig sind auch entsprechende Aufkleber und Begleitkarten:

- Name des Herstellers
- Abmessung
- Spezifikation
- Höchstzulässige Drehzahl in rpm
- Arbeitshöchstgeschwindigkeit in m/sek.

Die höchstzulässige Drehzahl ist mit der Maschinendrehzahl abzustimmen.

Zusätzlich kann die Arbeitshöchstgeschwindigkeit mit einem Farbcode angegeben werden:

- Blau  50 m/sek.
- Gelb  63 m/sek.
- Rot  80 m/sek.
- Grün  100 m/sek.
- Blau/Gelb  125 m/sek.

Eventuelle Verwendungseinschränkungen sind bestimmten Schleifverfahren und Anwendungshinweisen zugeordnet.

Wareneingangsprüfung

Bei Anlieferung der Produkte Verpackung überprüfen. Sichtbare Schäden an der Verpackung sofort dem Spediteur oder dem Paketdienstleister melden. Schleifkörper sorgfältig

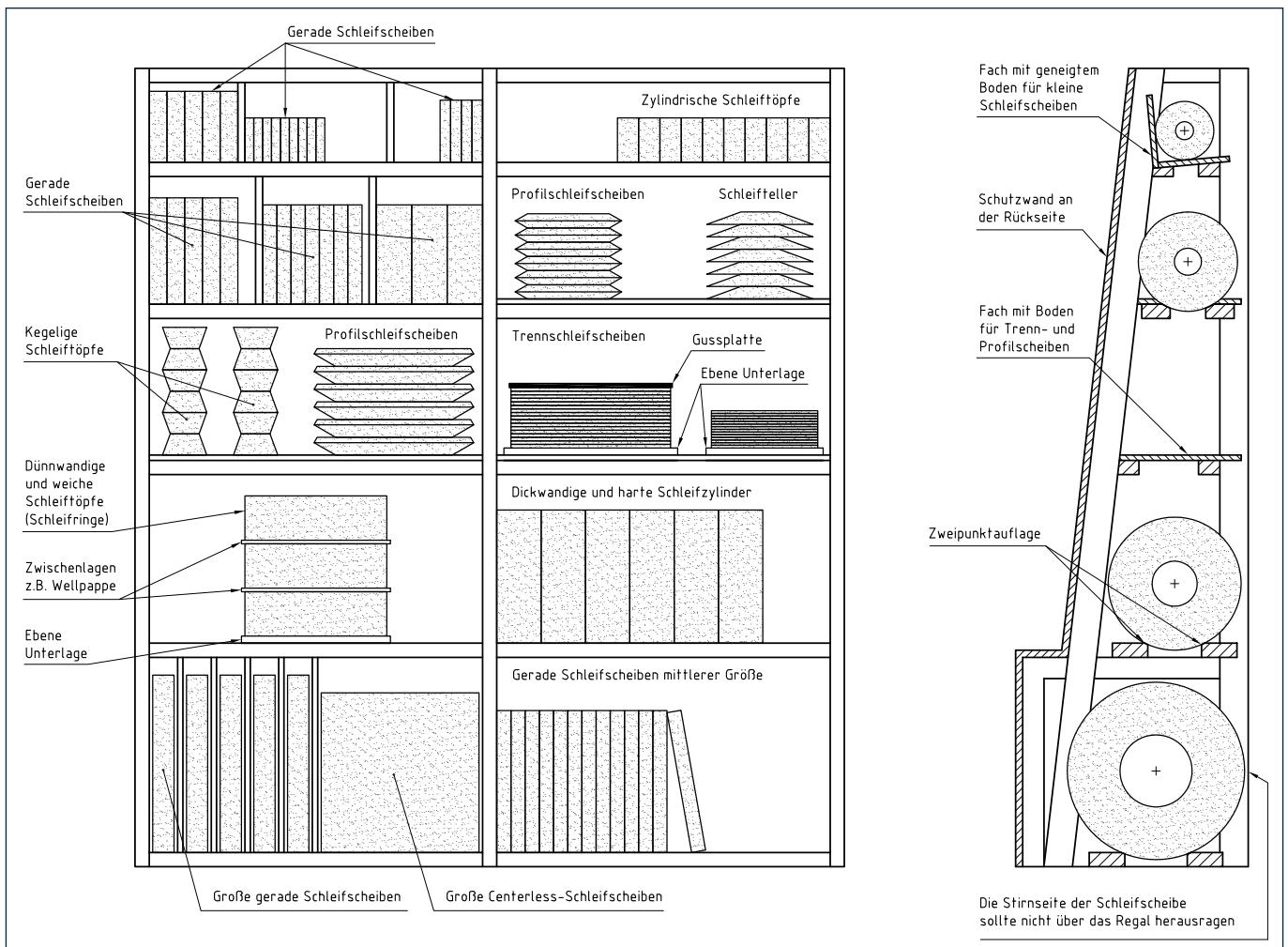
auf etwaige Schäden überprüfen. Bei offensichtlicher Beschädigung der Schleifwerkzeuge die Annahme der Ware verweigern. Innerhalb von 24 Stunden nach Anlieferung den

Hersteller der Schleifwerkzeuge informieren. Verdeckte Schäden (Paket ist äußerlich unbeschädigt) innerhalb von 7 Tagen dem Hersteller der Schleifwerkzeuge melden.

Lagerung von Schleifwerkzeugen

Bei der Lagerung von Schleifwerkzeugen ist folgendes zu beachten:

- Schleifwerkzeuge trocken lagern
- Größere Temperaturschwankungen im Lagerraum vermeiden
- Bei kunstharzgebundenen Schleifwerkzeugen gilt das Prinzip „First In – First Out (FIFO)“. Alterungsvorgang beachten
- Große Schleifscheiben ohne Randprofilierung senkrecht aufstellen und sichern
- Große Schleifscheiben mit Randprofilierung liegend lagern. Bei Stapelung entsprechende Zwischenlagen verwenden
- Zylindrische Schleifscheiben und -teller etc. mit Zwischenlage stapeln
- Schleifscheiben der Form 11 werden stirn- oder bodenseitig aufeinander gestapelt gelagert
- Für Kleinschleifkörper geeignete Behältnisse verwenden
- Aufgeflanschte Schleifwerkzeuge können in sogenannten Hännergalen oder in Schränken mit Schwenkböden gelagert werden



Quelle: Lapport Schleiftechnik GmbH

Überprüfung von konventionellen Schleifwerkzeugen vor dem Aufspannen

Vor dem Aufspannen ist das Schleifwerkzeug auf Beschädigungen zu untersuchen. Bei Verschmutzung muss das Schleifwerkzeug vor dem Aufspannen gereinigt werden.

Die Durchführung der Klangprobe erfolgt mit einem nichtmetallischen, harten Gegenstand an mehreren Punkten (siehe Zeichnung). Die Scheibe sollte möglichst frei schwebend (z.B. auf Finger oder Dorn) sein. Große Schleifwerkzeuge wer-

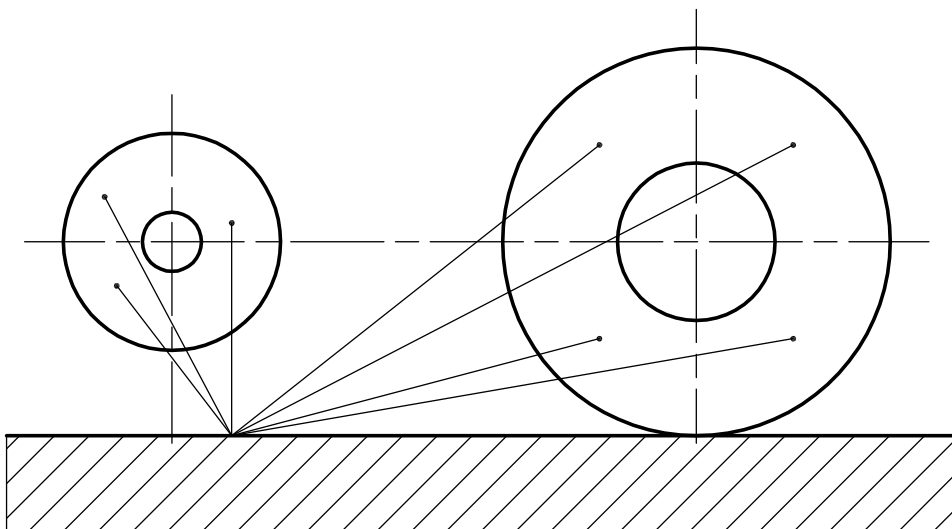
den bei der Klangprobe auf einen festen Untergrund gestellt.

Schleifwerkzeuge ohne Beschädigungen erzeugen einen hellen, klirrenden Klang. Ein beschädigtes Schleifwerkzeug klingt dumpf und scheppernd.

Darauf achten, dass die Kontaktflächen von Schleifwerkzeug, Zwischenlagen und Spannflanschen sauber und plan sind. Es dürfen sich

keine Fremdkörper dazwischen befinden. Sie können Druckstellen und Spannungen erzeugen, die das Brechen des Schleifwerkzeuges verursachen können.

Schleifscheiben die mit einem Montagepfeil gekennzeichnet sind, werden mit dem Pfeil nach unten montiert. Er gibt die Montagerichtung vor.



Quelle: Lapport Schleiftechnik GmbH

Empfohlene Klopfpunkte für die Klangprobe

Probelauf vor dem Einsatz des Schleifwerkzeuges

Jedes Schleifwerkzeug mit einem Außendurchmesser ≥ 80 mm muss vor jedem Einsatz einem Probelauf unterzogen werden. Er ist mit der Ar-

beitshöchstgeschwindigkeit durchzuführen. Die Dauer des Probelaufes sollte 1 Minute betragen. Hierbei sind die Maschinen- und Schutz-

haubenbestimmungen zu berücksichtigen.

Unbedingt beachten

Noch einmal die wichtigsten Punkte für den sicheren und richtigen Gebrauch von Schleifwerkzeugen:

- Achten Sie auf die richtige Lagerung. Bei kunstharzgebundenen Werkzeugen die ältesten Schleifwerkzeuge zuerst einsetzen
- Vor jedem Einsatz Sichtkontrollen durchführen und auf Risse oder etwaige Beschädigungen achten
- Vor der Montage Klangprobe durchführen
- Prüfen Sie, dass die Geschwindigkeit der Maschine während des Schleifprozesses die maximale Arbeitsgeschwindigkeit der Schleifscheibe nicht überschreitet
- Vergewissern Sie sich, dass die Bohrung des Schleifwerkzeuges weder zu groß noch zu klein ist und sich die Schleifscheibe leicht auf die Welle schieben lässt. Der Flansch muss sauber und plan sein
- Verwenden Sie Papier- oder Polypencoflansche als Zwischenlage zwischen Schleifwerkzeug und Flansch
- Beachten Sie die Anzugsdrehmomente der Spannflansche
- Nur Maschinen mit entsprechenden Schutzeinrichtungen bzw. -hauben verwenden
- Führen Sie vor jedem Einsatz einen Probelauf von 1 Minute bei Arbeitsgeschwindigkeit durch
- Wenn Sie im Nassschleifverfahren arbeiten, stellen Sie vor dem Anhalten der Maschine die KSS-Zufuhr ab. Schleudern Sie den KSS aus dem Schleifwerkzeug heraus bevor Sie die Maschine abschalten
- Arbeiten Sie nur mit persönlicher Schutzausrüstung

Drehzahltable

Umdrehungen pro Minute in Abhängigkeit zum Außendurchmesser der Schleifscheibe und der Arbeitshöchstgeschwindigkeit											
D in mm	Arbeitshöchstgeschwindigkeit in m/s										
	16	20	25	32	35	40	50	63	80	100	125
50	6.110	7.630	9.540	12.200	13.300	15.200	19.000	24.000	30.500	38.100	47.700
63	4.850	6.060	7.570	9.700	10.600	12.100	15.100	10.000	24.200	30.300	37.800
80	3.810	4.770	5.960	7.630	8.350	9.540	11.900	15.000	19.000	23.800	29.800
100	3.050	3.810	4.770	6.110	6.680	7.630	9.540	12.000	15.200	19.000	23.800
115	2.650	3.320	4.150	5.310	5.810	6.640	8.300	10.400	13.200	16.600	20.700
125	2.440	3.050	3.810	4.880	5.340	6.110	7.630	9.620	12.200	15.200	19.000
150	2.030	2.540	3.180	4.070	4.450	5.090	6.360	8.020	10.100	12.700	15.900
175	1.740	2.180	2.720	3.490	3.810	4.360	5.450	6.870	8.730	10.900	13.600
180	1.690	2.120	2.650	3.390	3.710	4.240	5.300	6.680	8.480	10.600	13.200
200	1.520	1.900	2.380	3.050	3.340	3.810	4.770	6.010	7.630	9.540	11.900
225	1.350	1.690	2.120	2.710	2.970	3.390	4.240	5.340	6.790	8.480	10.600
230	1.320	1.660	2.070	2.650	2.900	3.320	4.150	5.230	6.640	8.300	10.300
250	1.220	1.520	1.900	2.440	2.670	3.050	3.810	4.810	6.110	7.630	9.540
300	1.010	1.270	1.590	2.030	2.220	2.540	3.180	4.010	5.090	6.360	7.950
350	870	1.090	1.360	1.740	1.900	2.180	2.720	3.430	4.360	5.450	6.820
400	760	950	1.190	1.520	1.670	1.900	2.380	3.000	3.810	4.770	5.960
450	670	840	1.060	1.350	1.480	1.690	2.120	2.670	3.390	4.240	5.300
500	610	760	950	1.220	1.330	1.520	1.900	2.400	3.050	3.810	4.770
600	500	630	790	1.010	1.110	1.270	1.590	2.000	2.540	3.180	3.970
700	430	540	680	870	950	1.090	1.360	1.710	2.180	2.720	3.410
750	400	500	630	810	890	1.010	1.270	1.600	2.030	2.540	3.180
800	380	470	590	760	830	950	1.190	1.500	1.900	2.380	2.980
900	330	420	530	670	740	840	1.060	1.330	1.690	2.120	2.650
1000	300	380	470	610	660	760	950	1.200	1.520	1.900	2.380
1060	280	360	450	570	630	720	900	1.130	1.440	1.800	2.250
1250	250	310	390	500	550	630	790	1.000	1.270	1.590	7.980

Anfrageformular

Lapport Schleiftechnik GmbH
 Rosenhofstr. 55
 67677 Enkenbach-Alsenborn

Fax: +49 / (0) 6303 / 66 25
E-Mail: info@lapport.de

Firmenstempel:

Datum:	Unterschrift:

Prozessparameter

Abmessungen	Durchmesser	Breite	Bohrung	Randform	Form (Angabe nach ISO)
Aussparungsdurchmesser	Aussparungstiefe F		Aussparungstiefe G		

Aufmass: <input style="width: 90%;" type="text"/> mm	Zustellbetrag: <input style="width: 90%;" type="text"/> mm
--	--

Schruppschliff
 Rundschliff
 Flachschliff
 Profilierschliff
 Werkzeugschliff

Material: Härte:

Werkstück: Abmessung:

gewünschte Oberfläche:
 grob
 mittel
 fein
 Rz
 Rt
 Ra
 CLA
 mm

Maschine (Fabrikat):

Trockenschliff
 Naßschliff
 Art des Kühlmittels:

Scheibengeschwindigkeit: m/s (U/min)
 Werkstückgeschwindigkeit: m/s (U/min)

bisher eingesetztes Fabrikat:

Hersteller	Kornart	Korngröße	Härte	Porosität	Bindung

Anmerkungen:

Fertigungsprogramm:

Normalkorund-Schleifscheiben

zum Schleifen von ungehärtetem Stahl, von Schmiede- und Gusseisen sowie für sonstige allgemeine Schleifarbeiten.

Halbedelkorund-Schleifscheiben

zum Schleifen von Werkzeugstahl und ähnlichen Werkstoffen mit höheren Schleifdrücken und besseren Schneid-ergebnissen beim Rundschliff.

Edelkorund-Schleifscheiben

zum Schleifen von Feinwerkzeugen, gehärteten Stahlteilen, besonders für Innen-, Rund- und Flächenschliffe, bei größter Präzision.

Silicium-Carbid-Schleifscheiben

zum Schleifen von Grau-, Hart- und Rotguss, Aluminium, Hartgummi, Marmor, Granit, Terrazzo, Porzellan, Glas, Edel-, Halbedelsteinen, etc. In Grünkorn-Spezialausführung für Hartmetalle wie Widia, Titanit und Böhlerit.

Sägeschärfscheiben

zum Schärfen von Kreis-, Gatter- und Bandsägen etc.

Regelscheiben

keramisch- und gummigebundene Transportscheiben für spitzenlose Rundschleifaufgaben.

Schleifsegmente

in allen Formen und Bindungen.

Trennscheiben

Honsteine

zur Feinstbearbeitung von Bohrungen, besonders Motorenzylinder etc.

Superfinishsteine

zum Außenhonen oder Schwingschleifen von Wellen.

Läpp-Pulver

für Kegelräder-Läppmaschinen und sonstige Polieraufgaben.

Schärf- und Abrichtwerkzeuge

zum Nachschärfen und Abrichten von hochharten Schleifwerkzeugen

Indiga-Öl-Abziehsteine

und Schleiffeilen

in allen gebräuchlichen Größen und Formen zum Abziehen von Metall- und

Holzbearbeitungs-Werkzeugen wie: Stählen, Schnitten, Stanzen, Fräsern, Messern, Graveur- und Uhrmacher-Werkzeugen etc., außerdem zum Nacharbeiten gehärteter Stahlteile aller Art.

Silicium-Carbid-Abziehsteine und Schleiffeilen

zum gleichartigen Verwendungszweck wie Indiga-Ölsteine, jedoch schärfer im Korn. In Grünkorn-Spezialausführung für Hartmetallstähle, Widia, Böhlerit, Titanit etc.

Silicium-Carbid Rutscher und Zangensteine

zum Schleifen von Gestein aller Art wie Marmor, Granit, Terrazzo sowie zum Abrichten von Schleifscheiben etc.

Silicium-Carbid-Griff-Feilen und Sensenwetzsteine

für die Landwirtschaft zum Schärfen von Sensen, Sicheln, Mähmaschinen- oder Häckselmaschinen-Messern etc.

Record-Arkansas-Ölsteine

zum Feinabziehen von Werkzeugen, Messern, chirurgischen und optischen Instrumenten etc.

Hart-Arkansas-Ölsteine

feinster und härtester Naturabziehstein zum Schärfen von Präzisionswerkzeugen in der Feinmechanik.

Record-Brocken

werden anstelle Belgischer Brocken geliefert. Sehr feinkörnig und zart, besonders zum Feinabziehen von Tischlerwerkzeugen, Schuhmacher- und Metzgermessern sowie Messern aller Art geeignet.

Gloria-Abziehsteine

zum Feinabziehen von Rasiermessern und sonstigen feinen Messern mit empfindlichen Schneiden.

Mybortin-Abrichter

und Handläpper

aus reinem Borcarbid anstelle von Diamanten.

LAPPORT

Schleiftechnik

Lapport Schleiftechnik GmbH

Rosenhofstraße 55
D-67677 Enkenbach-Alsenborn

Telefon + 49 63 03 92 11 0
Telefax + 49 63 03 66 25

info@lapport.de
www.lapport.de

EFFGEN

Schleiftechnik

Günter Effgen GmbH

Am Teich 3-5
D-55756 Herrstein

Telefon + 49 67 85 18 0
Telefax + 49 67 85 99 78 28 0

info@effgen.de
www.effgen.de