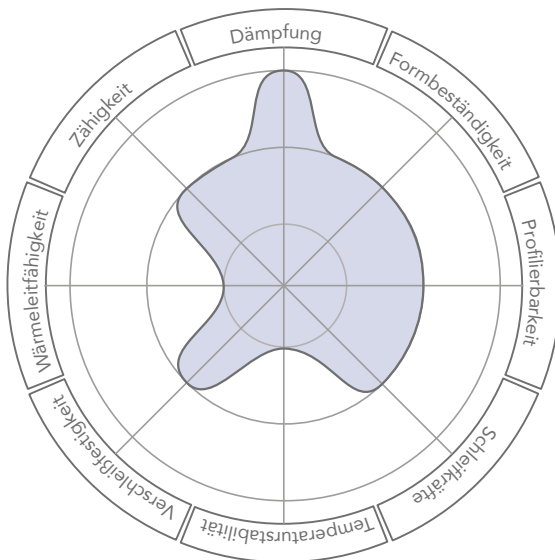


WEICHE KUNSTHARZBINDUNG

Einen breiten Anwendungsspielraum ermöglichen Kunstharzbindungen. Vom feinen Polierschliff bis zum Tiefschleifverfahren mit hohen Zeitspanvolumina: die Kunstharzscheibe ist ein guter Kompromiss sowohl beim Trocken- als auch beim Nassschliff. Das häufigste Anwendungsfeld ist die Werkzeugbearbeitung von Schnellarbeitsstählen (HS*) und Hartmetallen (HW, HF, HT).

Bedingt durch das Herstellverfahren kommen Kunstharzbindungen ohne Porenraum aus, womit Ihr Einsatzgebiet zugunsten der keramischen Bindung zurückgedrängt wird. Meistens sind diese Bindungssysteme nur auf externen Maschinen profilierbar und eignen sich damit nicht für alle Bearbeitungsaufgaben.

* Schnellarbeitsstähle (früher HSS)



ZÄHE METALLBINDUNG

Die gesinterte Metallbindung kombiniert eine hohe Bindungshärte mit Zähigkeit. Die Schleifkörner sind fest von der Bindung umschlossen und geben diese nur langsam frei. Während der Bearbeitung entsteht daher relativ viel Wärme, die durch eine gute Prozesskühlung kompensiert werden muss. Eine prozessbegleitende Profilierung ist meist nicht möglich und muss daher auf externen Maschinen erfolgen.

Gute Einsatzfelder für die Metallbindung sind Schleifscheiben für filigrane Profile und dünne Belagbreiten, die ohne Profilierung hohe Standzeiten erreichen müssen.

