



# Der ALKU-Abrichtblock ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

DIAMANTWERKZEUGE

## Für Flachschleifmaschinen mit Schleifscheiben in Kunstharzbindung



SCHLEIFEN | ABRICHTEN | POLIEREN

### Parameter/Einstellung:

- + Kühlung: Emulsion oder Öl
- + Schnittgeschwindigkeit: Ideal 15 bis 25 m/s  
Sie können aber auch mit der aktuellen Schnittgeschwindigkeit Ihrer Maschine arbeiten.  
**Grundsätzlich gilt: Je höher die Schnittgeschwindigkeit, desto länger die Abrichtzeit.**
- + Tischvorschub: Ideal: 75 bis 90 % vom Maximalvorschub.
- + Tischquervorschub: 50 bis 75% der Schleifscheibenbreite
- + Zustellung: Hierfür können keine pauschalen Werte verwendet werden.  
**Grundsätzlich gilt: Je größer die Zustellung, desto kürzer die Abrichtzeit.**

Die max. Zustellung ist abhängig von der Korngröße, Konzentration, Härte der Schleifscheibenbindung und Stabilität der Schleifmaschine.

**Die Scheibe sollte in jedem Fall ohne Rattern und ohne Geräusentwicklung über den Abrichtblock schleifen.**

**Empfehlung: z.B.:**  
B/D 91 - 151 = 0,01 bis 0,02 mm  
B/D 46 - 76 = 0,005 bis 0,015 mm

### Vorgehensweise:

- + Positionierung:
  1. In Schleifrichtung längs. **(Die volle Metallfläche nach unten!)**
  2. Magnetspannung aktivieren.
  3. Kühlmittelzufuhr einschalten.
- + Für Schleifscheiben bis  $\varnothing$  250 mm genügt ein Abrichtblock. Für größere Durchmesser verwenden Sie zwei oder mehr Abrichtblöcke nebeneinander.
- + Schleifen Sie mit obigen Parametern über den Abrichtblock, bis die Scheibe schlagfrei arbeitet und der komplette Schleifbelag im Eingriff ist.
- + Um nach dem Abrichten gute bzw. bessere Oberflächengüten zu erzielen, überschleifen Sie den ALKU-Abrichtblock zum Schluss mit reduzierter Zustellung ca. 0,005 mm ca. 5 bis 10 Mal.

**Danach ist die Scheibe ohne weitere Konditionierung einsatzbereit!**

Weitere  
Infos unter:

