

Technische Informationen

Hartmetall-Granulat-Werkzeuge (HGW) gibt es in Körnungsabstufungen von sehr grob bis extra fein, eng und weit gestreut. Bitte entnehmen Sie die einzelnen Körnungen der unten stehenden Körnungstabelle



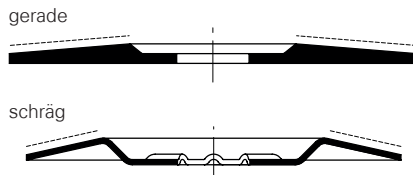
Anwendungsbeispiele

Grobes Korn ist geeignet für die Bearbeitung von weichen Werkstoffen. Je härter der Werkstoff, desto feiner sollte die Körnung gewählt werden. Die Verankerung der Körnung mit dem Grundkörper erfolgt in einem Speziallötverfahren. Sonderbelegungen sind grundsätzlich möglich, jedoch von diversen technischen Parametern abhängig. Bitte fragen Sie diese gesondert an.

Sicherheitshinweis

Wir empfehlen unbedingt, Antriebsmaschinen mit Drehzahlregelung zu benutzen, um die jeweils günstigste Arbeitsgeschwindigkeit zu erzielen. Diese liegt je nach zu bearbeitendem Werkstoff zwischen 10 und 50 m/s.



Hartmetall-Granulat-Teller, HGWT


Bestell-Beispiel: A18031151E

Weitere Abmessungen und Körnungen auf Anfrage



Schleifen, Polieren (gebunden)


PG 3

Artikelnummer	Bezeichnung	Körnung	Ausführung	Durchmesser mm	Bohrung mm	n max. (1/min)	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438				Stück		
A18031151E	HGWT 115 S	0,3–0,5 E	schräg	115	22,2	10.500					⑧ ⑨	■	1
A18031152E	HGWT 115 S	0,8–1,2 E	schräg	115	22,2	10.500					⑧ ⑨	■	1
A18031153E	HGWT 115 S	1,2–1,8 E	schräg	115	22,2	10.500					⑧ ⑨	■	1
A18031255E	HGWT 125 S	2,5–3,0 E	gerade	125	22,2	9.600					⑧ ⑨	■	1

Bohrkronen-Set


Bestell-Beispiel: A18300012E


PG 3

Artikelnummer	Bezeichnung	Körnung	Beschreibung	Anwendungsempfehlung Informationen auf Seite 438				Stück		
A18300012E	HGWB-Set	0,8–1,2 E	4 Bohrkronen Durchmesser 33,53,63 und 73 mm, mit Trägerteller, Zentrierspitze aus Hartmetall und Sechkantschaft (SW9)					⑧ ⑨	■	1

Werkstoffgruppen

1 Stahl und Stahlguss

Rm bis 800 N/mm²

- allgemeine Baustähle
- Automatenstähle
- Einsatzstähle
- Feinkornbaustähle
- Kaltfließpressstähle
- kaltzähe Baustähle
- Kesselbleche
- Nitrierstähle
- Stahlguss
- Vergütungsstähle
- warmfeste Baustähle

2 Legierte/Vergütete Stähle

Rm 800 bis 1200 N/mm²

- Einsatzstähle
- Federstähle
- Feinkornbaustähle
- Nitrierstähle
- Vergütungsstähle
- verschleißfeste Stähle
- Wälzlagerstähle

3 Werkzeugstähle

Rm bis 1300 N/mm²

- 60–65 HRC
- Schnellarbeitsstähle
- unlegierte Werkzeugstähle
- Werkzeugstähle für Kaltarbeit
- Werkzeugstähle für Warmarbeit

4 Rost-/säure-/hitzebeständiger Stahl und Stahlguss

- austenitisch
- ferritisch
- ferritisch-austenitisch
- hitzebeständig
- martensitisch
- rostfrei, geschwefelt

5 Gusseisen

6 Aluminium-, Magnesium- und Kuper-Legierungen

- über 300 HB
- 200–300 HB
- bis 200 HB
- über 15 % Si
- 10–15 % Si
- 0,5–10 % Si
- unter 0,5 % Si

7 Titan- und Nickel-Legierungen

- Rm 900 bis 1500 N/mm²
- Rm bis 900 N/mm²

8 Kunststoff/Holz/Gummi

9 Glas/Hartmetall

10 Stein/Ziegel/Gasbeton

11 Beton/Beton armiert

12 Keramik/Fliesen

13 Marmor

14 Granit

15 Frischbeton

16 Asphalt

● gut geeignet

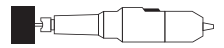
○ geeignet

■ ab Lager lieferbar

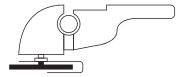
▲ auf Anfrage lieferbar

Ⓢ Nachschleif-Service, bitte anfragen

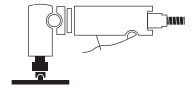
Antriebsmaschinen



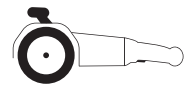
Geradschleifer



Freihand-Winkelschleifer



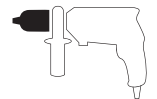
Druckluft-Winkelschleifer



Satiniermaschine



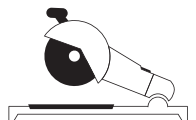
Schleifbock



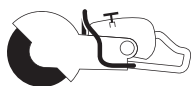
Bohrmaschine



Flexible Welle



Stationäre Trennschleifmaschine



Benzin-Trennschneider

Produktlinien

★★★ High Performance

★★☆ Industry

★☆☆ Base

Sicherheitssymbole

(diese können produktbezogen variieren)



Augenschutz benutzen



Gehörschutz benutzen



Staubmaske anlegen



Sicherheitsempfehlungen beachten



Handschuhe benutzen



Nur zulässig in Verbindung mit einem Stützteller



nicht zulässig für Nassschleifen



nicht zulässig für Seitenschleifen



nicht benutzen, falls beschädigt



Nicht zulässig für Freihand- und handgeführtes Schleifen