

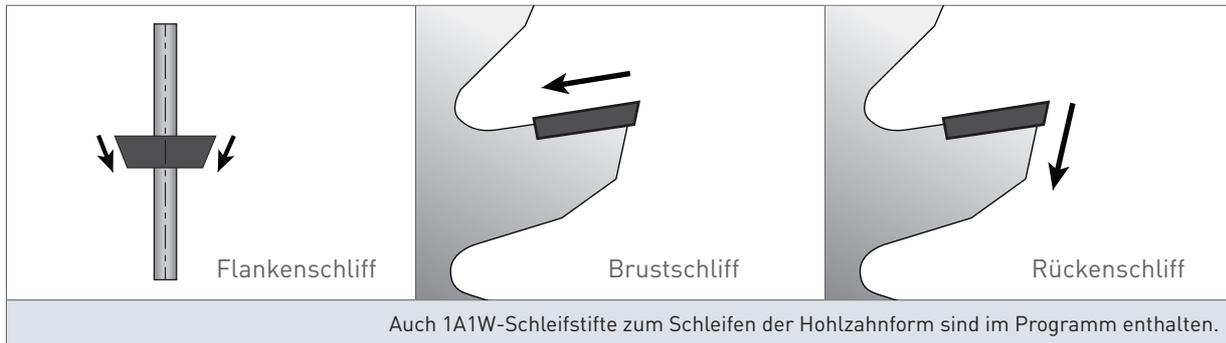
SÄGEN

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFSCHEIBEN

FÜR DIE SÄGENINDUSTRIE

Mit dem neuen Lagerprogramm für die Sägenindustrie bietet NORTON ein kompaktes Standardsortiment für die Bearbeitung von hartmetallbestückten- sowie HSS-Kreissägeblättern an. Das beeindruckende Leistungsvermögen dieser Schleifscheiben in Verbindung mit den attraktiven Preisen erbringt ein herausragendes Preis- / Leistungsverhältnis.

Das Design der Diamantschleifscheiben ist speziell für die gängigen Bearbeitungsschritte, Brust-, Rücken- und Flankenschliff, von hartmetallbestückten Sägeblättern ausgelegt und beinhaltet für alle gängigen Sägeschleifmaschinen die passende Geometrie.



BINDUNGSÜBERSICHT DIAMANT

| BINDUNG | VERSCHLEISSFESTIGKEIT | EINSATZEMPFEHLUNG |
|-------------------|-----------------------|---|
| ECO Face | ↑ | Brustschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern |
| ECO Flank | | Flankenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern |
| ECO Top-AW | | Rückenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern auf AKEMAT und WOODTRONIC |
| ECO Top | | Universal-Rückenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern |
| ECO Top-R | | Rückenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern, besonders zum Nachschliff |
| ECO Top-P | | Rückenschliff von hartmetallbestückten Kreissägeblättern, besonders zur Produktion (unter Öl) |
| B99 | | Universal-Kunstharzbindung für den Nass- und Trockenschliff |

BINDUNGSÜBERSICHT CBN

| BINDUNG | VERSCHLEISSFESTIGKEIT | EINSATZEMPFEHLUNG |
|------------------|-----------------------|---|
| ECO Curve | | Neuerzähnen und Nachschleifen von HSS-Kreissägeblättern |

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-SCHLEIFSCHEIBEN

REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN

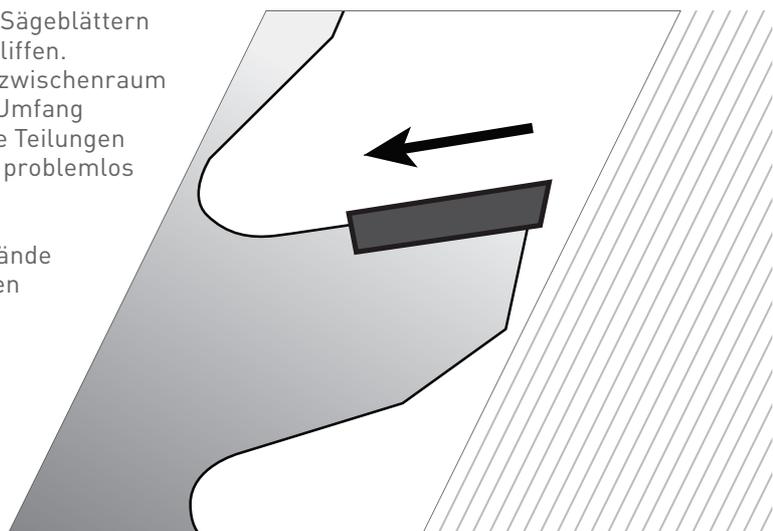
PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

TECHNISCHE INFORMATIONEN

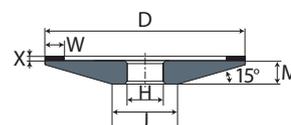
SÄGEN HARTMETALLBESTÜCKTE KREISSÄGEBLÄTTER

Die Zahnbrust (Spanfläche) an hartmetallbestückten Sägeblättern wird mit spitzwinkligen Diamanttellerscheiben geschliffen. Der Winkel der Schleifscheibe ist abhängig vom Zahnzwischenraum am Kreissägeblatt. Je mehr Zähne ein Sägeblatt am Umfang aufweist, desto geringer die Abstände. Selbst kleinste Teilungen können mit der NORTON 12V9 **ECO** Face Schleifscheibe problemlos geschliffen werden.

Aus Stabilitätsgründen werden für größere Zahnabstände 4A2- oder 12V2-Diamantschleifscheiben zum Schleifen der Spanfläche eingesetzt.



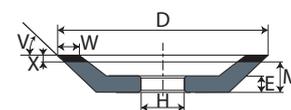
4A2 BRUSTSCHLIFF



| D (mm) | W (mm) | X (mm) | H (mm) | M (mm) | J (mm) | VPE Stück | SPEZIFIKATION | ART.NR. | ZUSATZ-INFORMATIONEN |
|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|---------------|------------|---------------------------|
| DIAMANT | | | | | | | | | |
| 100 | 5 | 2 | 25* | 7 | 51,5 | 1 | ASD91 R75 B99 | 7958725784 | Für Standardzahnteilungen |

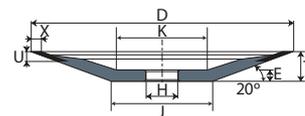
*4A2K (Passfedernut)

12V2 BRUSTSCHLIFF



| D (mm) | W (mm) | X (mm) | H (mm) | M (mm) | V (mm) | E (mm) | VPE Stück | SPEZIFIKATION | ART.NR. | ZUSATZ-INFORMATIONEN |
|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|----------------|-------------|---------------------------|
| DIAMANT | | | | | | | | | | |
| 125 | 4 | 2 | 32 | 11 | 30 | 9 | 1 | ASD46 R125 B99 | 60157682189 | Für Standardzahnteilungen |
| | 4 | 2 | 32 | 11 | 30 | 9 | 1 | ASD76 R125 B99 | 60157682188 | Für Standardzahnteilungen |
| 200 | 4 | 2 | 32 | 13 | 30 | 11 | 1 | ASD46 R125 B99 | 7958725781 | Für Standardzahnteilungen |
| | 4 | 2 | 32 | 13 | 30 | 11 | 1 | ASD76 R125 B99 | 7958725780 | Für Standardzahnteilungen |

12V9 BRUSTSCHLIFF



| D (mm) | X (mm) | U (mm) | H (mm) | T (mm) | K (mm) | E (mm) | J (mm) | VPE Stück | SPEZIFIKATION | ART.NR. | ZUSATZ-INFORMATIONEN |
|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|---------------------|-------------|------------------------|
| DIAMANT | | | | | | | | | | | |
| 100 | 2,3 | 4 | 25* | 10 | 77 | 7 | 51 | 1 | D46 ECO Face | 7958717431 | Für enge Zahnteilungen |
| 125 | 2,3 | 4 | 25* | 10 | 101 | 7 | 76 | 1 | D46 ECO Face | 7958714565 | Für enge Zahnteilungen |
| | 2,3 | 4 | 32 | 13 | 101 | 10 | 70 | 1 | D46 ECO Face | 69014148184 | Für enge Zahnteilungen |
| 150 | 2,3 | 4 | 32 | 13 | 126 | 10 | 95 | 1 | D46 ECO Face | 7958719191 | Für enge Zahnteilungen |
| 200 | 2,3 | 4 | 32 | 13 | 173 | 10 | 145 | 1 | D46 ECO Face | 69014148205 | Für enge Zahnteilungen |

*12V9K (Passfedernut)

DIAMANT- UND CBN-SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT-SCHLEIFSCHEIBEN

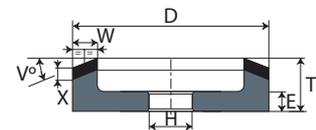
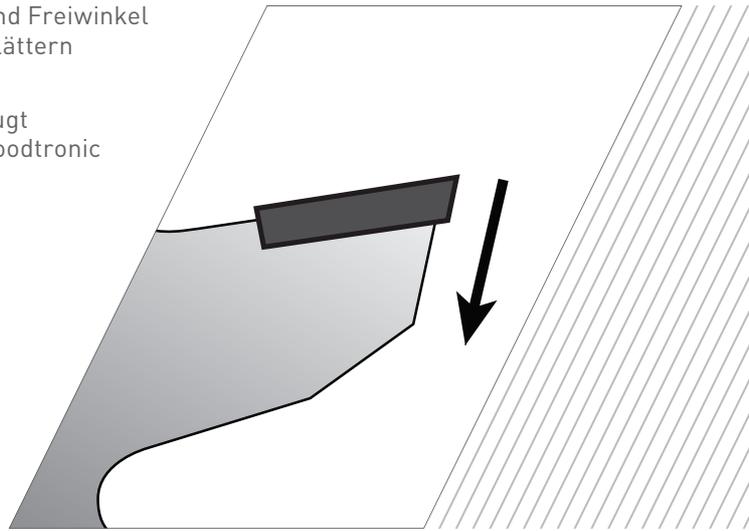
REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Um den Rundlauf sowie die benötigten Keil- und Freiwinkel zu erzeugen, wird der Rücken von Kreissägeblättern geschliffen.

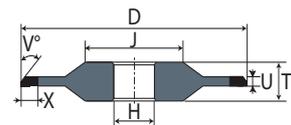
Vollmer und Widma Maschinen setzen bevorzugt 6VV5- Schleifscheiben ein. Auf Akemat und Woodtronic kommen 14M1- Umfangscheiben zum Einsatz.



6VV5 RÜCKENSCHLIFF

| D (mm) | W (mm) | X (mm) | V (mm) | H (mm) | T (mm) | E (mm) | VPE Stück | SPEZIFIKATION | ART.NR. | ZUSATZ- INFORMATIONEN |
|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|--------------------------------------|------------|----------------------------|
| DIAMANT | | | | | | | | | | |
| 100 | 5 | 10 | 8 | 25* | 24 | 7 | 1 | ASD126/46 R100/R75 ECO TOP | 7958725658 | Universal einsetzbar |
| 125 | 5 | 10 | 8 | 32 | 22 | 11 | 1 | ASD126/46 R100/R75 ECO TOP | 7958725660 | Universal einsetzbar |
| | 5 | 10 | 8 | 32 | 22 | 11 | 1 | ASD126/46 R100/R75 ECO TOP-P | 7958725661 | Für Produktionsschliff, Öl |
| | 5 | 10 | 8 | 32 | 22 | 11 | 1 | ASD126/46 R125/R100 ECO TOP-R | 7958725663 | Zum Nachschleifen |

*6VV5K (Passfedernut)



14M1 RÜCKENSCHLIFF

| D (mm) | U (mm) | X (mm) | V (mm) | H (mm) | T (mm) | J (mm) | VPE Stück | SPEZIFIKATION | ART.NR. | ZUSATZ- INFORMATIONEN |
|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|--------------------------------------|------------|--------------------------|
| DIAMANT | | | | | | | | | | |
| 150 | 5 | 8 | 8 | 32 | 10 | 119 | 1 | ASD126/46 R100/R75 ECO TOP-AW | 7958725785 | D126/D46: U=2,5/2,5 |
| 200 | 5 | 8 | 8 | 32 | 10 | 156 | 1 | ASD126/46 R100/R75 ECO TOP-AW | 7958725786 | D126/D46: U=2,5/2,5 |

FARBCODIERUNGEN FÜR MASCHINENHERSTELLER

Vollmer-Biberach

Vollmer-Dornhan

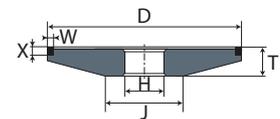
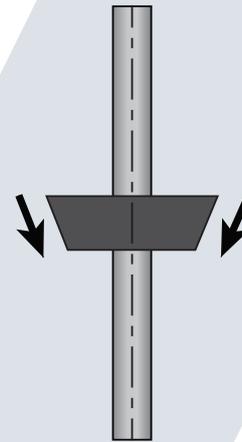
Woodtronic

Akemat

Widma

Beim Flankenschliff wird die Schnittbreite der Säge erzeugt. Typischerweise werden zwei 4A9-Schleifscheiben simultan von beiden Seiten zugestellt.

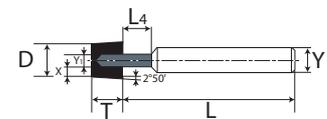
Die Zahngeometrie wird je nach Einsatzfall der Säge unterschiedlich gewählt und variiert von Flachzähnen und Trapezzähnen, über Wechselzähnen bis zu Kombinationen der genannten Arten. Eine weitere, sehr gebräuchliche Ausführung ist die Hohlzahnform, um sehr feine, ausrissfreie Schnitte zu erzeugen. Die konkave Form der Zähne wird dabei mit 1A1W-Schleifstiften geschliffen.



4A9 FLANKENSCHLIFF

| D (mm) | X (mm) | W (mm) | H (mm) | T (mm) | J (mm) | VPE Stück | SPEZIFIKATION | ART.NR. | ZUSATZ-INFORMATIONEN |
|----------------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|-------------------------|------------|----------------------|
| DIAMANT | | | | | | | | | |
| 80 | 4 | 5 | 32 | 10 | 53 | 1 | ASD64 ECO Flank | 7958725778 | Universal einsetzbar |
| 86 | 4 | 5 | 32 | 10 | 59 | 1 | ASD64 ECO Flank | 7958725779 | Universal einsetzbar |
| 100 | 4 | 4,5 | 20* | 14 | 35 | 1 | ASD64 ECO Flank | 7958725739 | Universal einsetzbar |
| | 4 | 4,5 | 20* | 14 | 35 | 1 | ASD126 ECO Flank | 7958725744 | Universal einsetzbar |
| | 4 | 5 | 32 | 10 | 55 | 1 | ASD64 ECO Flank | 7958725737 | Universal einsetzbar |
| | 4 | 5 | 32 | 10 | 55 | 1 | ASD126 ECO Flank | 7958725738 | Universal einsetzbar |

*4A9K (Passfedernut)



1A1W HOHLZAHNSCHLIFF

| D (mm) | T (mm) | X (mm) | Y (mm) | L (mm) | Y ₁ (mm) | L ₄ (mm) | VPE Stück | SPEZIFIKATION | ART.NR. | ZUSATZ-INFORMATIONEN |
|----------------|--------|--------|--------|--------|---------------------|---------------------|-----------|----------------|------------|-----------------------------|
| DIAMANT | | | | | | | | | | |
| 6,5 | 3 | 1,75 | 6 | 42 | 4,1 | 10 | 1 | ASD76 R125 B99 | 7958725782 | Für alle gängigen Maschinen |
| 7 | 3 | 2 | 6 | 42 | 5,1 | 10 | 1 | ASD76 R125 B99 | 7958725783 | Für alle gängigen Maschinen |

FARBCODIERUNGEN FÜR MASCHINENHERSTELLER

Vollmer-Biberach

Vollmer-Dornhan

Woodtronic

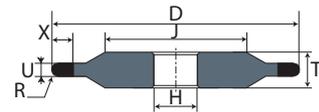
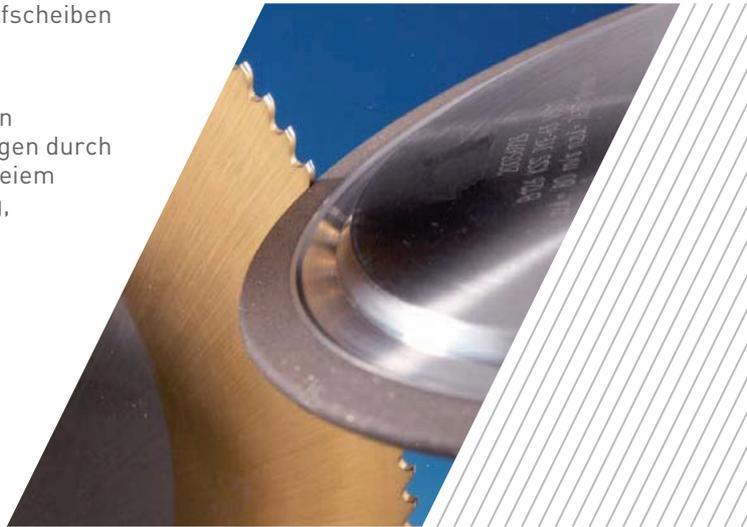
Akemat

Widma

SÄGEN HSS-KREISSÄGEBLÄTTER

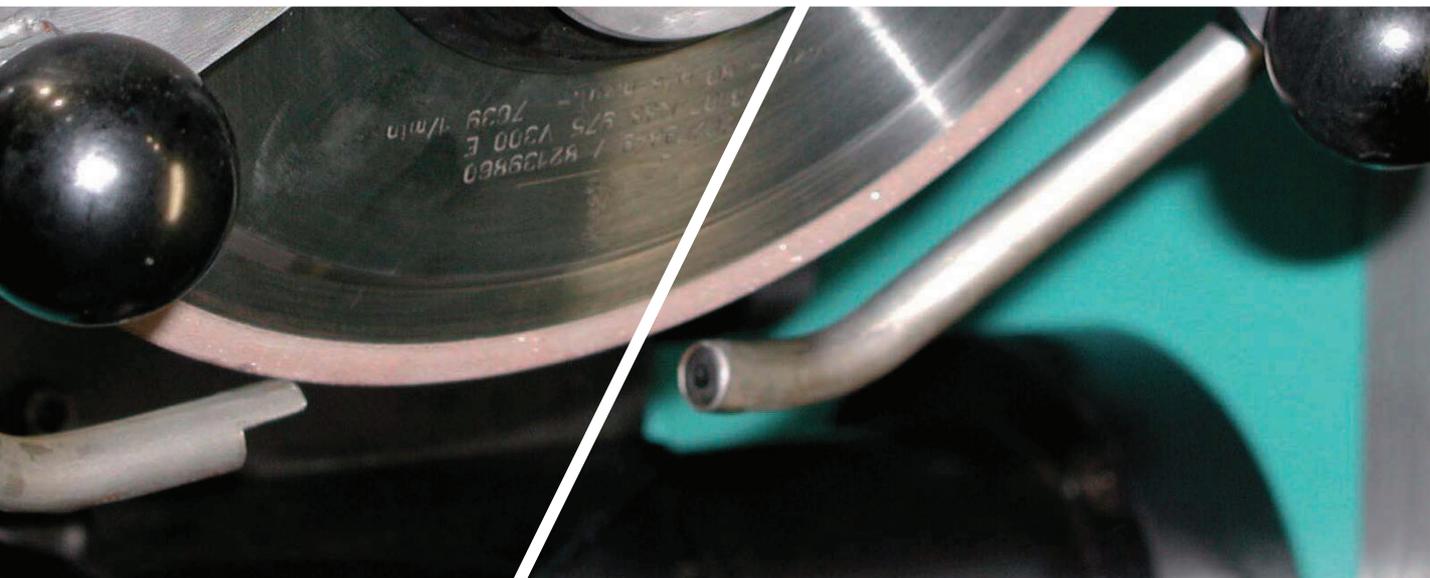
HSS-Kreissägeblätter werden mit 14F1-Schleifscheiben auf speziell für diese Anwendung entwickelten Schleifautomaten aus dem Vollen geschliffen.

Die speziell zum Schleifen von HSS-Kreissägen entwickelten **ECO^{Curve}** Schleifscheiben überzeugen durch ihre hohe Formstabilität bei gleichzeitig gratfreiem Schliff und sind sowohl für die Neuverzahnung, als auch für den Nachschliff bestens geeignet.



14F1 NEUVERZAHNUNG UND NACHSCHLIFF

| D (mm) | U (mm) | X (mm) | R (mm) | H (mm) | T (mm) | J (mm) | VPE Stück | SPEZIFIKATION | ART.NR. | ZUSATZ-INFORMATIONEN |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|-----------|------------------------|------------|----------------------|
| CBN | | | | | | | | | | |
| 200 | 1,3 | 6,5 | 0,65 | 32 | 8 | 169 | 1 | CB107 ECO Curve | 7958706686 | Für Loroch Maschinen |
| | 1,6 | 7 | 0,8 | 32 | 8 | 164 | 1 | CB107 ECO Curve | 7958714307 | Für Loroch Maschinen |
| | 2 | 8 | 1 | 32 | 8 | 164 | 1 | CB107 ECO Curve | 7958706684 | Für Loroch Maschinen |
| | 2,5 | 8 | 1,25 | 32 | 8 | 159 | 1 | CB107 ECO Curve | 7958716444 | Für Loroch Maschinen |
| | 3 | 10 | 1,5 | 32 | 8 | 160 | 1 | CB107 ECO Curve | 7958718179 | Für Loroch Maschinen |
| | 4 | 12,5 | 2 | 32 | 8 | 157 | 1 | CB107 ECO Curve | 7958716216 | Für Loroch Maschinen |



DIAMANT- UND CBN- SCHLEIFWERKZEUGE

DIAMANT- SCHEIBEN

REINIGEN, POLIEREN UND ABDECKEN

PERSÖNLICHE SCHUTZAUSTRÜSTUNG

TECHNISCHE INFORMATIONEN