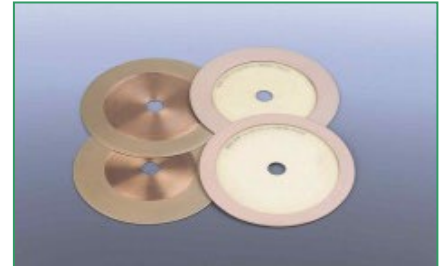


Mundrandschleifscheiben mit Metall oder Kunstharz



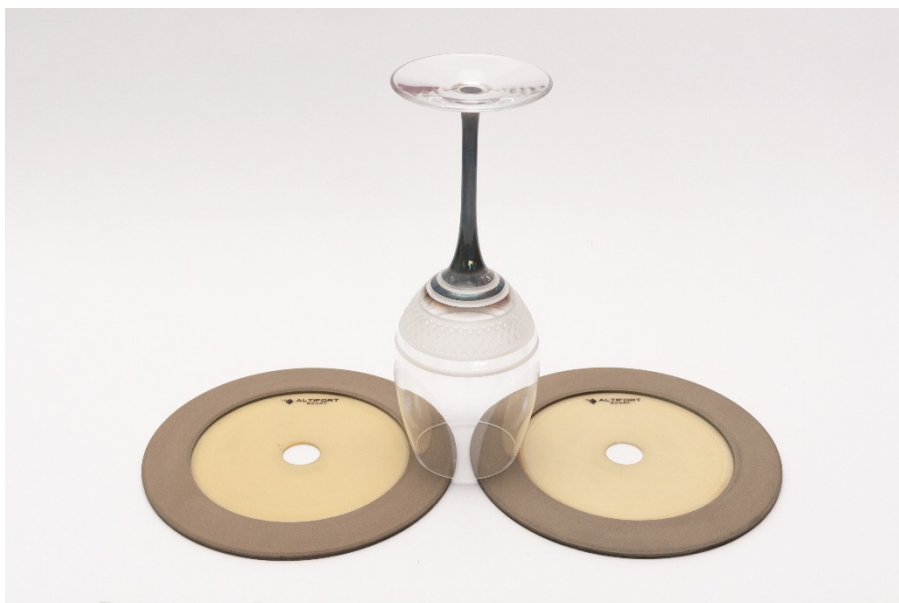
Das Mundrandschleifen von Glas

- Einleitung
- Die Werkzeuge
- Die Maschinen



Die Mundrandschleifscheiben

- Definition der Geometrie
- Ausführungen
- Verfügbare Abmessungen
- Bestellbeispiel



Das Mundrandschleifen von Glas

Einleitung

Das Mundrandschleifen besteht darin, den Rand der Trinkgläser zu schleifen, um Ausbrüche zu vermeiden und den Rand in eine perfekte Parallele zum Fuß zu bringen. Dieser Vorgang wird im Allgemeinen sofort nach dem Abtrennen der Kappe vorgenommen, da die produzierte Schleifgüte, ausgenommen für einige Verbrauchsgüter, unzureichend ist. Dieses Mundrandschleifen ersetzt einen früheren Arbeitsgang mit Schleifbändern aus Siliziumkarbid.

Die Werkzeuge

Standard

Das Mundrandschleifen besteht aus einem Diamantbelag mit einer Breite von 20 bis 40 mm und einer Höhe von 0,5 bis 1 mm, aufgebracht auf einem dünnen Trägerkern, was die erforderliche Flexibilität bei der Arbeit gewährleistet.

Je nach Form des Außenrandes sind zwei Ausführungen verfügbar:

- die Scheibe **1M2** mit einem gleichmäßigen flachen Rand;
- die Scheibe **1Y2**, wobei der Diamantrand und der Trägerkern eine leichte Neigung nach außen aufweisen ("Eingangsneigung"). Diese Art von Scheibe ist von **ALTIFORT-BOART** patentiert.

Entwicklungen

Jüngste Entwicklungen auf dem Maschinenmarkt sowie ständige Bemühungen zur Leistungssteigerung haben dazu geführt, die Mundrandscheiben zu verbessern:

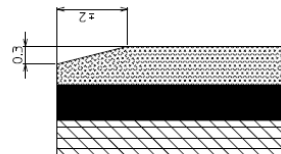
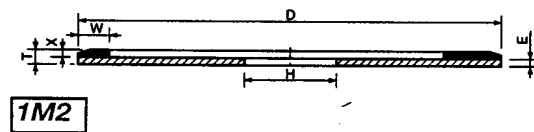
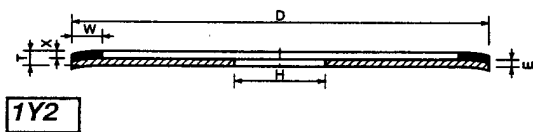
- Einbringen einer Elastomerschicht zwischen dem Diamantbelag und dem Trägerkern. Diese Neuerung verbessert die Qualität der Bearbeitung durch eine Schwingungsdämpfung.
- Verwendung von neuen Kunstharzbindungen, wodurch eine bessere Abtragsleistung und eine bessere Oberflächengüte erreicht werden als mit den herkömmlichen, metallgebundenen Scheiben, wobei die Standzeit wettbewerbsfähig bleibt.
- Alternative in der Wahl des Grundkörpers: Anstelle des traditionellen Grundkörpers aus Stahl (0,5 mm) bietet **ALTIFORT-BOART** einen Grundkörper aus Verbundmaterial (1,5 mm) an, der aufgrund seiner Flexibilität und Festigkeit die Verwendung von den üblichen Unterlegscheiben reduziert oder sogar unnötig macht. Dieser Grundkörper hat außerdem den Vorteil, rostfrei zu sein.

Die Maschinen

Die Leistung der aktuellen Maschinen, kombiniert mit ständig verbesserten Werkzeugen, verleiht der Industrie heute ein außergewöhnliches „System“ sowohl was die Qualität der Werkstücke als auch was die Wirtschaftlichkeit und die damit verbundenen Produktionsrate anbelangt. Die modernsten integrierten Maschinen erreichen heutzutage Taktzeiten bis zu 5.000 Werkstücke pro Stunde, wobei das Mundrandschleifen in mehrere Etappen durchgeführt wird, vom Vorschleif bis zum Feinschleif.

Die Mundrandschleifscheiben

Definition der Geometrie



ALTIFORT-BOART Form

*30U-D-W-X-Spezifikation-H/T-E - Grundkörperausführung - FEPA 1Y2

*30W- D-W-X-Spezifikation-H/T-E - Grundkörperausführung - FEPA 1M2

*L = Metallbindung, *K = Kunstharzbindung

Ausführungen

Drei Arten von Ausführungen:

S-Typ: Standard Ausführung, Diamantbelag auf Stahlgrundkörper

GS-Typ: Diamantbelag auf Stahlgrundkörper aufgeklebt* („Glued on Steel“)

GC-Typ: Diamantbelag auf Glasfaserkunststoff aufgeklebt* („Glued on Composite“).

* Die Leimverbindung besteht aus einer Elastomerschicht von ca. 1 mm.

Verfügbare Abmessungen

Bindung	ALTIFORT-BOART Form	FEPA	D	W	X	Empfohlene Körnung	Ausführung
Metall	L30U	1Y2	150 - 200	20 - 30 - 40	0,5	D181 bis D151	S-GS-GC
Metall	L30W	1M2	150 - 200	20 - 30 - 40	0,5	D181 bis D91	S-GS-GC
Kunstharz	K30U	1Y2	200	20 - 30 - 40	1,5	D64 und D54	GS - GC
Kunstharz	K30W	1M2	200	30	1,5	D64 bis D39	GS

Bestellbeispiel

L30U-D-W-X-Spezifikation-H/T-E-Grundkörperausführung - FEPA 1Y2 - Metall
 L30U-200-30-0,5-D46-MG50J-24/T1,5-E0,5-GS