

Lagerliste Schleifscheiben



PRÄZISION | INNOVATION | FLEXIBILITÄT

Lapport Schleiftechnik GmbH
Rosenhofstraße 55
D-67677 Enkenbach-Alsenborn

Telefon+ 49 (0) 63 03/92 11-0
Telefax+ 49 (0) 63 03/66 25

info@lapport.de
www.lapport.de

Aufbau der keramischen LAPPORT-Schleifscheibenspezifikation

Kornart:

Normalkorund	NK
Halbedelkorund	HK
Edelkorund weiß	EKw
Edelkorund rosa	EKro
Edelkorund rubin	EKdro
(dunkelrot)	
Edelkorund pink	EKp
Einkristallkorund	EKsp
Sinterkorund	.B/...
Siliciumcarbid dunkel	SCd
Siliciumcarbid grün	SCg

Korngröße:

sehr grob	F-8, F-10, F-12
grob	F-14, F-16, F-20, F-24
mittel	F-30, F-36, F-46, F-54, F-60
fein	F-70, F-80, F-90, F-100, F-120, F-150, F-180
sehr fein	F-220, F-230, F-240, F-280
feinst (Finish)	F-320, F-360, F-400, F-500, F-600, F-800, F-1000, F-1200

Härtegrad:

sehr weich	C, D, E
weich	F, G, H
mittel	I, Jot, K, L, M
hart	N, O, P
sehr hart	Qu, R, S, T
äußerst hart	U, V

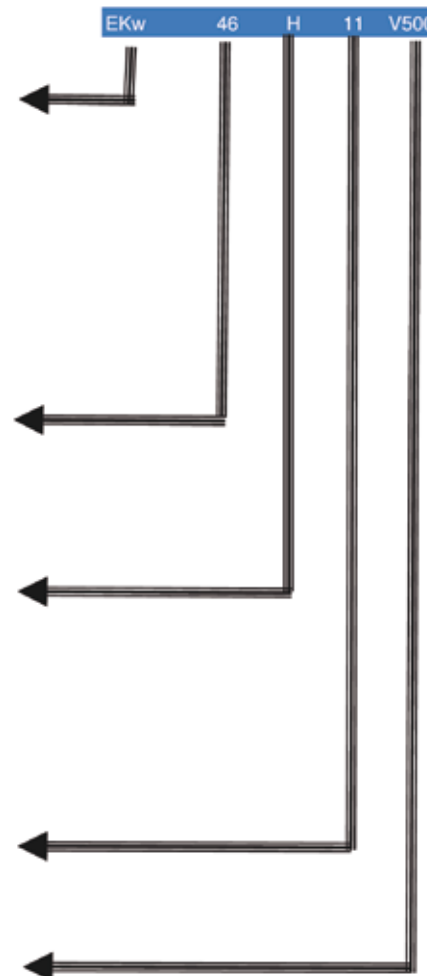
Porosität:

dicht	1, 2, 3
mittel	4, 5, 6
offen	7, 8, 9
porös	10, 11, 12, 13, 14
sehr porös	15, 16, 17 und 18

Bindung:

Korund:	
Flachschleifen	V500- kühler Schliff / V580 - Profiltreue
Rundschleifen	V770 - universeller Einsatz
Profilrundschleifen	V810 - hart, hohe Standzeit
Feinschleifen ab F-240	V750

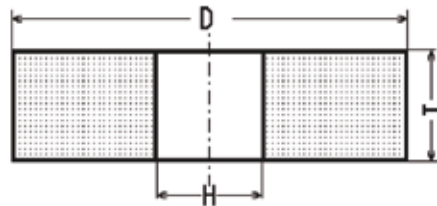
Siliciumcarbid:	
Flachschleifen	V700
Rundschleifen	V700
Feinschleifen ab F-240	V750



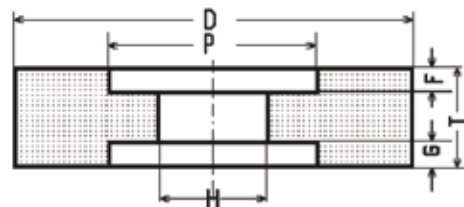
Lagerliste Schleifscheiben

An Lager geführte Schleifscheibenformen:

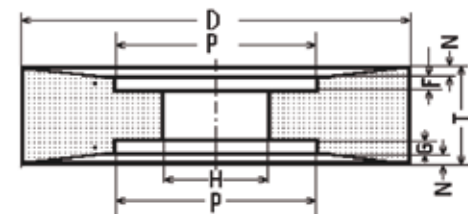
Schleifscheibe DIN ISO 525 Form 1



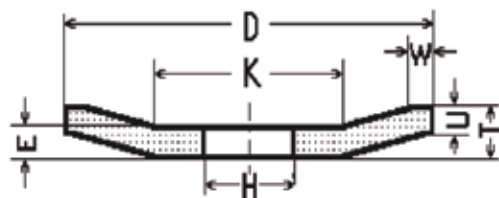
Schleifscheibe DIN ISO 525 Form 7



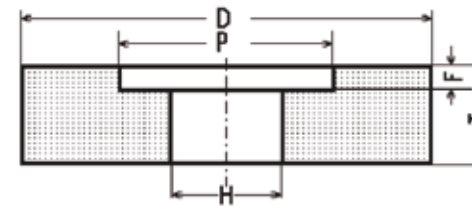
Schleifscheibe DIN ISO 525 Form 26



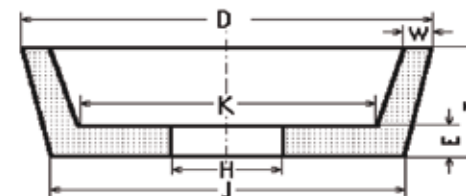
Schleifscheibe DIN ISO 525 Form 12



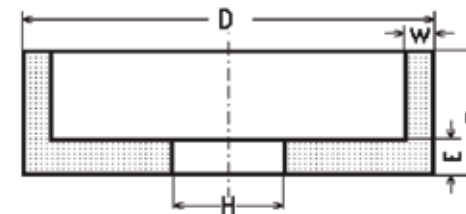
Schleifscheibe DIN ISO 525 Form 5



Schleifscheibe DIN ISO 525 Form 11



Schleifscheibe DIN ISO 525 Form 6



Reduzierringe

Durch Kunststoffringe können Schleifscheibenbohrungen auf kleinere Durchmesser reduziert werden!

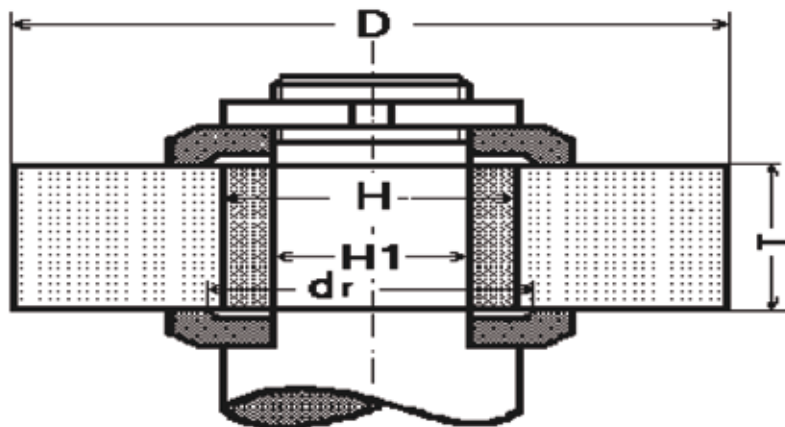
Folgende Reduzierringe halten wir vorrätig:

Bohrung $\varnothing$ mm	reduziert auf $\varnothing$ mm
20	18, 17, 16, 15, 14, 13, 12, 10
25	22, 20, 19, 18, 17, 16, 15, 14, 13
30	25, 22, 20
32	30, 20, 18, 16
40	32
51	40, 35, 32, 30
76	51

Hierbei gilt es zu beachten:

Der Innendurchmesser des Flanschsitzes muß größer sein als der Bohrungsdurchmesser (H) der Schleifscheibe.

Der Reduzierring darf nur zur Führung auf dem Durchmesser der Wellen (H1) dienen, nicht als Befestigung!



Legende Korn

Normalkorund	= NK	Edelkorund pink	= EKp
Edelkorund weiß	= EKw	Einkristallkorund	= EKsp
Edelkorund blau	= EKb	Sinterkorund	= B
Edelkorund rosa	= EKro	Silicium Carbid dunkel	= SCd
Edelkorund rubin	= EKdro	Silicium Carbid grün	= SCg

Außenrundscheiben

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P ----- Ø Aus- spä- rung	F ----- Aus- spä- rungs- tiefe	G ----- Aus- spä- rungs- tiefe	W ----- Wand- stärke	E ----- Boden- stärke	Korart:	Korngröße	Härte	Porosität	Besonder- heit
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190527	1	350	32,0	127,0						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190500	1	300	25,0	127,0						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190501	1	300	32,0	51,0						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190502	1	300	32,0	127,0						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190503	1	300	40,0	76,2						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190504	1	300	40,0	127,0						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190505	1	300	25,0	127,0						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190506	1	300	32,0	51,0						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190507	1	300	32,0	127,0						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190508	1	300	40,0	76,2						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190509	1	300	40,0	127,0						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190520	1	350	32,0	127,0						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190521	1	350	40,0	76,2						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190522	1	350	40,0	127,0						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190523	1	350	40,0	127,0						EKsp/EKw	60/1	I	6	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190524	1	350	32,0	127,0						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190525	1	350	40,0	76,2						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190526	1	350	40,0	127,0						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190533	1	400	32,0	127,0						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190534	1	400	40,0	127,0						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190535	1	400	40,0	127,0						EKsp/EKw	60/1	I	6	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190536	1	400	32,0	127,0						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190537	1	400	40,0	127,0						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190542	1	450	40,0	203,2						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190543	1	450	50,0	203,2						EKsp/EKw	60/1	I	6	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190544	1	450	40,0	203,2						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		fein	190547	1	500	60,0	203,2						SCg	100	I	5	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190548	1	500	60,0	203,2						EKsp/EKw	60/1	I	6	
Stähle, gehärtet, hoch legiert + HSS		mittel bis fein	190549	1	500	60,0	203,2						SCg	60/1	Jot	5	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190510	1	300	25,0	127,0						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190511	1	300	32,0	51,0						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190512	1	300	32,0	127,0						EKw	60/1	K	6	

Außenrundscheiben

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P ----- Ø Aus- spä- rung	F ----- Aus- spä- rungs- tiefe	G ----- Aus- spä- rungs- tiefe	W ----- Wand- stärke	E ----- Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Besonder- heit
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190513	1	300	40,0	76,2						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190514	1	300	40,0	127,0						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190515	1	300	25,0	127,0						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190516	1	300	32,0	51,0						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190517	1	300	32,0	127,0						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190518	1	300	40,0	76,2						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190519	1	300	40,0	127,0						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190528	1	350	40,0	76,2						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190529	1	350	40,0	127,0						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190530	1	350	32,0	127,0						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190531	1	350	40,0	76,2						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190532	1	350	40,0	127,0						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190538	1	400	32,0	127,0						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190539	1	400	40,0	127,0						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190540	1	400	32,0	127,0						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190541	1	400	40,0	127,0						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190545	1	450	40,0	203,2						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190546	1	450	40,0	203,2						EKw	80/1	Jot	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		mittel bis fein	190550	1	500	60,0	203,2						EKw	60/1	K	6	
Stähle, gehärtet, un-/niedrig legiert		fein	190551	1	500	60,0	203,2						EKw	80/1	Jot	6	

Legende Korn

Normalkorund	=	NK	Edelkorund pink	=	EKp
Edelkorund weiß	=	EKw	Einkristallkorund	=	EKsp
Edelkorund blau	=	EKb	Sinterkorund	=	B
Edelkorund rosa	=	EKro	Silicium Carbid dunkel	=	SCd
Edelkorund rubin	=	EKdro	Silicium Carbid grün	=	SCg

Flachschleifen

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P Ø Aus- span- nung	F Aus- span- nungs- tiefe	G Aus- span- nungs- tiefe	W Wand- stärke	E Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Bindung	Zusätze	Besonder- heit
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191008	1	200	20,0	32,0						B/EKw	54/1	F	10	V581	MP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191009	1	200	25,0	51,0						B/EKw	54/1	F	10	V581	MP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191014	1	225	25,0	51,0						B/EKw	54/1	F	10	V580	MP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191020	1	250	25,0	51,0						B/EKw	54/1	F	10	V580	MP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191035	1	300	50,0	76,2						B/EKw	54/1	F	11	V581	MSP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191036	1	300	50,0	127,0						B/EKw	54/1	F	11	V581	MSP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191051	1	350	50,0	76,2						B/EKw	54/1	F	11	V580	MP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191052	1	350	50,0	127,0						B/EKw	54/1	F	11	V580	MP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191067	1	400	40,0	127,0						B/EKw	54/1	F	11	V580	MP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191068	1	400	50,0	127,0						B/EKw	54/1	F	11	V581	MSP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191034	7	300	50,0	76,2	155,0	10,0	10,0			B/EKw	54/1	F	11	V581	MSP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191050	7	350	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			B/EKw	54/1	F	11	V581	MSP	
Einsatzstähle, Nitrierstahl, ≥59HRC	Stellite	universell	191066	7	400	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			B/EKw	54/1	F	11	V581	MP	
Gusseisen, Hartmetall	NE-Metalle, Alu,Keramik, Kunststoffe	universell	191017	1	250	25,0	51,0						SCg	46/4	H	10	V581	MSP	
Gusseisen, Hartmetall	NE-Metalle, Alu,Keramik, Kunststoffe	universell	191027	7	300	50,0	76,2	155,0	10,0	10,0			SCg	46/4	H	10	V580	MP	
Gusseisen, Hartmetall	NE-Metalle, Alu,Keramik, Kunststoffe	universell	191043	7	350	50,0	76,2	200,0	10,0	10,0			SCg	46/4	H	10	V581	MP	
Gusseisen, Hartmetall	NE-Metalle, Alu,Keramik, Kunststoffe	universell	191059	7	400	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			SCg	46/4	H	10	V580	MP	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191000	1	200	20,0	32,0						EKro/EKb	46/1	G	9	V700	MP	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191001	1	200	25,0	51,0						EKro/EKb	46/1	G	9	V581	MSP	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191010	1	225	25,0	51,0						EKro/EKb	46/1	G	9	V581	MSP	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191015	1	250	25,0	51,0						EKro/EKb	46/1	G	9	V580	MP	

Flatschleifen

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P Ø Aus- span- nung	F Aus- span- nungs- tiefe	G Aus- span- nungs- tiefe	W Wand- stärke	E Boden- stärke	Kornart:	Kongröße	Härte	Porosität	Bindung	Zusätze	Besonder- heit
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191022	1	300	50,0	76,2						EKro/EKb	46/1	G	9	V581	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191023	1	300	50,0	127,0						EKro/EKb	46/1	G	9	V581	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191038	1	350	50,0	76,2						EKro/EKb	46/1	G	9	V580	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191039	1	350	50,0	127,0						EKro/EKb	46/1	G	9	V580	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191054	1	400	40,0	127,0						EKro/EKb	46/1	G	9	V581	MS	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191055	1	400	50,0	127,0						EKro/EKb	46/1	G	9	V581	MS	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191021	7	300	50,0	76,2	155,0	10,0	10,0			EKro/EKb	46/1	G	9	V581	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191037	7	350	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			EKro/EKb	46/1	G	9	V580	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert >59HRC ≤ 64HRC		universell	191053	7	400	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			EKro/EKb	46/1	G	9	V700	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191002	1	200	20,0	32,0						B/EKw	46/1	H	10	V581	MS	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191003	1	200	25,0	51,0						B/EKw	46/1	H	10	V581	MS	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191011	1	225	25,0	51,0						B/EKw	46/1	H	10	V581	MS	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191016	1	250	25,0	51,0						B/EKw	46/1	H	10	V581	MS	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191025	1	300	50,0	76,2						B/EKw	46/1	H	11	V580	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191026	1	300	50,0	127,0						B/EKw	46/1	H	11	V580	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191041	1	350	50,0	76,2						B/EKw	46/1	H	11	V581	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191042	1	350	50,0	127,0						B/EKw	46/1	H	11	V581	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191057	1	400	40,0	127,0						B/EKw	46/1	H	11	V580	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191058	1	400	50,0	127,0						B/EKw	46/1	H	11	V580	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191024	7	300	50,0	76,2	155,0	10,0	10,0			B/EKw	46/1	H	11	V580	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191040	7	350	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			B/EKw	46/1	H	11	V581	M	
Stähle, gehärtet, hoch legiert ≤59HRC		universell	191056	7	400	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			B/EKw	46/1	H	11	V580	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191006	1	200	20,0	32,0						EKb	46/5	G	10	V700	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191007	1	200	25,0	51,0						EKb	46/5	G	10	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191013	1	225	25,0	51,0						EKb	46/5	G	10	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191019	1	250	25,0	51,0						EKb	46/5	G	10	V581	MS	

Flatschleifen

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P Ø Aus- span- nung	F Aus- span- nungs- tiefe	G Aus- span- nungs- tiefe	W Wand- stärke	E Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Bindung	Zusätze	Besonder- heit
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191032	1	300	50,0	76,2						EKb	46/5	G	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191033	1	300	50,0	127,0						EKb	46/5	G	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191048	1	350	50,0	76,2						EKb	46/5	G	11	V580	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191049	1	350	50,0	127,0						EKb	46/5	G	11	V580	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191064	1	400	40,0	127,0						EKb	46/5	G	11	V581	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191065	1	400	50,0	127,0						EKb	46/5	G	11	V581	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191031	7	300	50,0	76,2	155,0	10,0	10,0			EKb	46/5	G	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191047	7	350	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			EKb	46/5	G	11	V580	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191063	7	400	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			EKb	46/5	G	11	V581	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert >59HRC		universell	191069		350	40,0	127,0						EKb	46/5	G	11	V580	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191004	1	200	20,0	32,0						EKb	46/5	I	10	V580	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191005	1	200	25,0	51,0						EKb	46/5	I	10	V580	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191012	1	225	25,0	51,0						EKb	46/5	I	10	V700	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191018	1	250	25,0	51,0						EKb	46/5	I	10	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191029	1	300	50,0	76,2						EKb	46/5	I	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191030	1	300	50,0	127,0						EKb	46/5	I	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191045	1	350	50,0	76,2						EKb	46/5	I	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191046	1	350	50,0	127,0						EKb	46/5	I	11	V580	M	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191070	1	350	40,0	127,0						EKb	46/5	I	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191061	1	400	40,0	127,0						EKb	46/5	I	11	V580	M	

Flatschleifen

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P Ø Aus- spä- rung	F Aus- spä- rungs- tiefe	G Aus- spä- rungs- tiefe	W Wand- stärke	E Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Bindung	Zusätze	Besonder- heit
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191062	1	400	50,0	127,0						EKb	46/5	I	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191028	7	300	50,0	76,2	155,0	10,0	10,0			EKb	46/5	I	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191044	7	350	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			EKb	46/5	I	11	V581	MS	
Stähle, ungehärtet, niedrig legiert ≤59HRC		universell	191060	7	400	50,0	127,0	200,0	10,0	10,0			EKb	46/5	I	11	V580	M	

Legende Korn

Normalkorund	= NK	Edelkorund pink	= EKp
Edelkorund weiß	= EKw	Einkristallkorund	= EKsp
Edelkorund blau	= EKb	Sinterkorund	= B
Edelkorund rosa	= EKro	Silicium Carbid dunkel	= SCd
Edelkorund rubin	= EKdro	Silicium Carbid grün	= SCg

Schleifbock

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P ----- Ø Aus- spu- rung	F ----- Aus- spu- rungs- tiefe	G ----- Aus- spu- rungs- tiefe	W ----- Wand- stärke	E ----- Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Besonder- heit
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192500	1	125	20,0	32,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192501	1	125	20,0	32,0						NK	60/5	N	6	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192505	1	150	20,0	32,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192506	1	150	20,0	32,0						NK	60/5	N	6	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192510	1	175	25,0	32,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192511	1	175	25,0	51,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192512	1	175	25,0	32,0						NK	60/5	N	6	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192513	1	175	25,0	51,0						NK	60/5	N	6	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192542	1	175	20,0	32,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192544	1	175	20,0	32,0						NK	60/5	N	6	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192520	1	200	32,0	51,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192521	1	200	32,0	51,0						NK	60/5	L	6	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192543	1	200	25,0	51,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192545	1	200	25,0	51,0						NK	60/5	L	6	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192525	1	250	32,0	51,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192526	1	250	32,0	51,0						NK	60/5	L	6	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	sehr grob	192530	1	300	40,0	51,0						NK	24/1	P	5	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	sehr grob	192531	1	300	40,0	76,0						NK	24/1	P	5	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192532	1	300	40,0	51,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	grob	192533	1	300	40,0	76,0						NK	36/5	O	3	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192534	1	300	40,0	51,0						NK	60/5	L	6	
Baustähle, niedrig leg. Stähle	Gusseisen	mittel bis fein	192535	1	300	40,0	76,0						NK	60/5	L	6	
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE-Metalle, Gusseisen, Kunststoff	fein	192504	1	125	20,0	32,0						SCg	80/5	K	5	
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE-Metalle, Gusseisen, Kunststoff	fein	192509	1	150	20,0	32,0						SCg	80/5	K	5	

Schleifbock

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P ----- Ø Aus- spie- rung	F ----- Aus- spie- rungs- tiefe	G ----- Aus- spie- rungs- tiefe	W ----- Wand- stärke	E ----- Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Besonder- heit
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE- Metalle, Gusseisen, Kunststoff	fein	192518	1	175	25,0	32,0						SCg	80/5	K	5	
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE- Metalle, Gusseisen, Kunststoff	fein	192519	1	175	25,0	51,0						SCg	80/5	K	5	
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE- Metalle, Gusseisen, Kunststoff	fein	192548	1	175	20,0	32,0						SCg	80/5	K	5	
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE- Metalle ,GG, Kunststoff	fein	192524	1	200	32,0	51,0						SCg	80/5	Jot	5	
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE- Metalle, Gusseisen, Kunststoff	fein	192549	1	200	25,0	51,0						SCg	80/5	Jot	5	
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE- Metalle, Gusseisen, Kunststoff	fein	192529	1	250	32,0	51,0						SCg	80/5	Jot	5	
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE- Metalle, Gusseisen, Kunststoff	fein	192540	1	300	40,0	51,0						SCg	80/5	Jot	5	
Hartmetall, keramisch beschichtete Werkzeuge	Glas, NE- Metalle, Gusseisen, Kunststoff	fein	192541	1	300	40,0	76,0						SCg	80/5	Jot	5	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192502	1	125	20,0	32,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		fein	192503	1	125	20,0	32,0						EKw	80/1	K	5	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192507	1	150	20,0	32,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		fein	192508	1	150	20,0	32,0						EKw	80/1	K	5	

Schleifbock

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P ----- Ø Aus- spie- rung	F ----- Aus- spie- rungs- tiefe	G ----- Aus- spie- rungs- tiefe	W ----- Wand- stärke	E ----- Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Besonder- heit
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192514	1	175	25,0	32,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192515	1	175	25,0	51,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		fein	192516	1	175	25,0	51,0						EKw	80/1	K	5	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		fein	192517	1	175	25,0	32,0						EKw	80/1	K	5	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192546	1	175	20,0	32,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192522	1	200	32,0	51,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		fein	192523	1	200	32,0	51,0						EKw	80/1	K	5	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192547	1	200	25,0	51,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192527	1	250	32,0	51,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		fein	192528	1	250	32,0	51,0						EKw	80/1	K	5	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192536	1	300	40,0	51,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		mittel bis fein	192537	1	300	40,0	76,0						EKw	60/5	M	6	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		fein	192538	1	300	40,0	51,0						EKw	80/1	K	5	
Stähle, gehärtet, HSS, Werkzeugstähle, gehärtet, ungehärtet		fein	192539	1	300	40,0	76,0						EKw	80/1	K	5	

Legende Korn

Normalkorund	= NK	Edelkorund pink	= EKp
Edelkorund weiß	= EKw	Einkristallkorund	= EKsp
Edelkorund blau	= EKb	Sinterkorund	= B
Edelkorund rosa	= EKro	Silicium Carbid dunkel	= SCd
Edelkorund rubin	= EKdro	Silicium Carbid grün	= SCg

Topfschleifscheiben

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P ----- Ø Aus- spä- rung	F ----- Aus- spä- rungs- tiefe	G ----- Aus- spä- rungs- tiefe	W ----- Wand- stärke	E ----- Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Besonder- heit
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	193003	6	100	50,0	20,0				10,0	10,0	EKw	80/5	I	6	Kantenverstärkt
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	193004	6	100	50,0	20,0				10,0	10,0	EKw	80/5	I	6	
HSS, hochlegiertes Werkzeug, NE-Metalle	Stellite	fein	193005	6	100	50,0	20,0				10,0	10,0	SCg	80/5	Jot	4	
HSS, niedrig legiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	193000	6	100	50,0	20,0				10,0	10,0	EKw	60/5	Jot	6	Kantenverstärkt
HSS, niedrig legiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	193001	6	100	50,0	20,0				10,0	10,0	EKw	60/5	Jot	6	
HSS, niedrig legiertes Werkzeug	Stellite	fein	193002	6	100	50,0	20,0				10,0	10,0	EKw	80/5	Jot	6	
HSS, niedrig legiertes Werkzeug	Stellite	fein	193006	6	100	50,0	20,0				10,0	10,0	EKw	80/5	Jot	6	Kantenverstärkt

Legende Korn			
Normalkorund	= NK	Edelkorund pink	= EKp
Edelkorund weiß	= EKw	Einkristallkorund	= EKsp
Edelkorund blau	= EKb	Sinterkorund	= B
Edelkorund rosa	= EKro	Silicium Carbid dunkel	= SCd
Edelkorund rubin	= EKdro	Silicium Carbid grün	= SCg

Sägeschärfscheiben																	
Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P ----- Ø Aus- spä- rung	F ----- Aus- spä- rungs- tiefe	G ----- Aus- spä- rungs- tiefe	W ----- Wand- stärke	E ----- Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Besonder- heit
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192002	1	150	8,0	32,0						E Kro:S1 EKW:S2	80:S1 60:S2	L:S1 K:S2	4	Zweischicht- scheibe: - 3mm EKro - 5mm EKw; Profil 1C
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192003	1	150	2,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192004	1	150	4,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192005	1	150	6,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192006	1	150	10,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192000	1	150	6,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192001	1	150	10,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192009	1	175	8,0	32,0						E Kro:S1 EKW:S2	80:S1 60:S2	L:S1 K:S2	4	Zweischicht- scheibe: - 3mm EKro - 5mm EKw; Profil 1C
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192010	1	175	6,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192011	1	175	10,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192007	1	175	6,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192008	1	175	10,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192020	1	200	10,0	32,0						E Kro:S1 EKW:S2	80:S1 60:S2	L:S1 K:S2	4	Zweischicht- scheibe: - 3mm EKro - 7mm EKw; Profil 1C
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192021	1	200	1,5	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192022	1	200	2,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192023	1	200	3,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192024	1	200	4,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192025	1	200	5,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192026	1	200	6,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192027	1	200	8,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192028	1	200	10,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192012	1	200	1,5	32,0						EKp	60	L	5	

Sägeschürfscheiben

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P ----- Ø Aus- spä- rung	F ----- Aus- spä- rungs- tiefe	G ----- Aus- spä- rungs- tiefe	W ----- Wand- stärke	E ----- Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Besonder- heit
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192013	1	200	2,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192014	1	200	3,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192015	1	200	4,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192016	1	200	5,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192017	1	200	6,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192018	1	200	8,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192019	1	200	10,0	32,0						EKp	60	L	5	
													EKro:S1 EKW:S2	80:S1 60:S2	L:S1 K:S2	4	Zweischicht- scheibe: -3mm EKro -7mm EKW; Profil 1C
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192031	1	250	10,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192032	1	250	10,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	fein	192033	1	250	13,0	32,0						EKp	80	L	4	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192029	1	250	10,0	32,0						EKp	60	L	5	
HSS, hochlegiertes Werkzeug	Stellite	mittel bis fein	192030	1	250	13,0	32,0						EKp	60	L	5	

Legende Korn

Normalkorund	= NK	Edelkorund pink	= EKp
Edelkorund weiß	= EKw	Einkristallkorund	= EKsp
Edelkorund blau	= EKb	Sinterkorund	= B
Edelkorund rosa	= EKro	Silicium Carbid dunkel	= SCd
Edelkorund rubin	= EKdro	Silicium Carbid grün	= SCg

Abriechen

Werkstoff 1	Werkstoff 2	Anwendung	LA-Nr	Form	Außen Ø	Höhe/Breite	Bohrung	P ----- Ø Aus- spä- rung	F ----- Aus- spä- rungs- tiefe	G ----- Aus- spä- rungs- tiefe	W ----- Wand- stärke	E ----- Boden- stärke	Kornart:	Korngröße	Härte	Porosität	Besonder- heit
Diamant-/CBN-Schleifscheiben		fein	190001	1	75	25,0	12,7						SCd	120	N	5	
Diamant-/CBN-Schleifscheiben		grob	190000	1	75	25,0	12,7						SCd	80	M	5	
Diamant-/CBN-Schleifscheiben		universell	190003	1	250	15,0	51,0						EKw	100/1	E	6	
Diamant-/CBN-Schleifscheiben		universell	190004	1	250	20,0	51,0						EKw	100/1	E	6	
Diamant-/CBN-Schleifscheiben		universell	190005	1	250	30,0	51,0						EKw	100/1	E	6	
Diamant-/CBN-Schleifscheiben		universell	190006	1	250	15,0	51,0						SCg	100/1	H	6	
Diamant-/CBN-Schleifscheiben		universell	190007	1	250	20,0	51,0						SCg	100/1	H	6	
Diamant-/CBN-Schleifscheiben		universell	190008	1	250	30,0	51,0						SCg	100/1	H	6	