



Schleifwerkzeuge

Abrasive tools

Abrasifs

Abrasivos

Keramisch gebundene Schleifwerkzeuge (Al_2O_3)

Abrasives, ceramic bond, (Al_2O_3)

Abrasifs à liant céramique, (Al_2O_3)

Abrasivos con ligazón cerámica, (Al_2O_3)



Korngröße mittel,
Bindungshärte mittel

Grit size medium,
Bonding hardness medium

Taille de grain moyen,
Dureté de liaison moyen

Tamaño de grano medio,
Dureza de la ligazón media

für mittelharte
Metall-Legierungen

for medium hard metal
alloys

pour alliages métalliques
moyen-durs

para aleaciones de metales
medio duras



Ø		601/030	602/040	603/050	609/060	613/065	621/060	619/050	620/050	623/060	624/060
D1		3,00	4,00	5,00	6,00	6,50	6,00	5,00	5,00	6,00	6,00
L1		-	-	-	6,50	3,00	1,00	1,50	3,00	3,00	5,00
α		-	-	-	21,8°	67,4°	-	-	-	-	-

Ø		627/060	631/055	632/065	633/085	636/025	637/025	638/030	639/035	640/050	646/018
D1		6,00	5,50	6,50	8,50	2,50	2,50	3,00	3,50	5,00	1,80
L1		1,50	1,00	1,30	2,00	4,00	6,00	6,00	6,00	6,00	3,00
α		-	-	-	-	-	-	-	-	-	15,2°

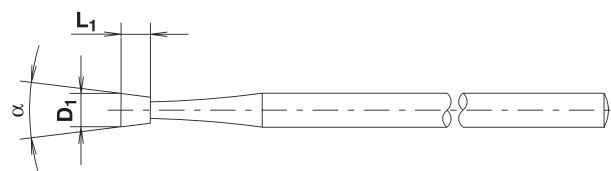
Ø		648/020	649/025	650/028	651/033	652/033	656/040	657/050	658/065	661/030	662/035
D1		2,00	2,50	2,80	3,30	3,30	4,00	5,00	6,50	3,00	3,50
L1		6,00	6,00	6,00	6,00	10,50	4,80	5,50	8,80	6,50	7,50
α		9,5°	12,4°	12,4°	14,3°	7,1°	-	-	-	-	-

Ø		663/050	665/065	666/033	667/040	671/050	677/050	682/060
D1		5,00	6,50	3,30	4,00	5,00	5,00	6,00
L1		9,50	13,00	6,00	7,00	10,00	9,50	6,00
α		-	-	-	-	15,8°	13,3°	-

D1 = Arbeitsteildurchmesser mm / working part diameter mm / diamètre de la partie travaillante mm / diámetro de la parte de fresado mm

L1 = Arbeitsteillänge mm / working part length mm / longueur de la partie travaillante mm / longitud de la parte de fresado mm

α = Arbeitsteilwinkel / working part angle / angle de la partie travaillante / ángulo de la parte de fresado



Keramisch gebundene Schleifwerkzeuge, (Al₂O₃)

Abrasives, ceramic bond, (Al₂O₃)

Abrasifs à liant céramique, (Al₂O₃)

Abrasivos con ligazón cerámica, (Al₂O₃)



Korngröße mittel,
Bindungshärte mittel

Grit size medium,
Bonding hardness medium

Taille de grain moyen,
Dureté de liaison moyen

Tamaño de grano medio,
Dureza de la ligazón media

für mittelharte
Metall-Legierungen

for medium hard metal
alloys

pour alliages métalliques
moyen-durs

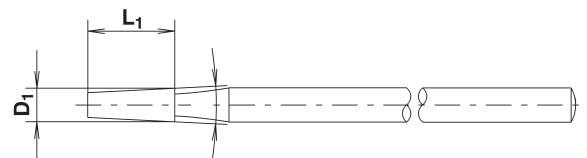
para aleaciones de metales
medio duras

Ø	743/135	744/110	749/130	755/060	759/050	760/065
D1	13,50	11,00	13,00	6,00	5,00	6,50
L1	18,00	17,00	15,00	-	11,00	10,00

Ø	701/080	702/095	703/130	711/080	712/095
D1	8,00	9,50	13,00	8,00	9,50
L1	1,50	1,50	1,20	3,00	3,00

Ø	716/160	721/125	722/160
D1	16,00	12,50	16,00
L1	3,00	2,16	2,60

D1 = Arbeitsteildurchmesser mm / working part diameter mm / diamètre de la partie travaillante mm / diámetro de la parte de fresado mm
L1 = Arbeitsteillänge mm / working part length mm / longueur de la partie travaillante mm / longitud de la parte de fresado mm



Edelkorund Schleifräder, Trennscheiben (Al₂O₃)

High-grade corundum abrasive wheels, cutting off discs (Al₂O₃)

Meules abrasives en corindon affiné, disques a separer (Al₂O₃)

Ruedas abrasivas de corindón fino, muelas tronzadoras (Al₂O₃)



Edelkorund
Schleifräder
(Al₂O₃), rosa

Unmontiert,
Bohrung Ø 1,80 mm

Korngröße mittel,
Bindungshärte mittel

für mittelharte
Metall-Legierungen

High-grade corundum
abrasive wheels,
(Al₂O₃), pink

Unmounted,
Ø of centre hole 1,80 mm

Grit size medium,
Bonding hardness medium

for medium hard metal alloys

Meules abrasives
en corindon affiné,
(Al₂O₃), rose

Non-monté,
alésage Ø 1,80 mm

Taille de grain moyen,
Dureté de liaison moyen

pour alliages métalliques
moyen-durs

Ruedas abrasivas
de corindón fino,
(Al₂O₃), rosa

Sin montar
taladro Ø 1,80 mm

Tamaño de grano medio,
Dureza de la ligazón media

para aleaciones de metal es
medio duras



Ø	767/160	772/190	777/220
D1	16,00	19,00	22,00
L1	3,00	3,00	3,00

Edelkorund
Trennscheiben,
(Al₂O₃), braun

Unmontiert,
Bohrung Ø 1,80 mm

Korngröße mittel,
Bindungshärte hart

für Metall-Legierungen

High-grade corundum
cutting-off discs,
(Al₂O₃), brown

Unmounted,
Ø of centre hole 1,80 mm

Grit size medium,
Bonding hardness hard

for metal alloys

Disques à separer
en corindon affiné,
(Al₂O₃), marron

Non-monté,
alésage Ø 1,80 mm

Taille de grain moyen,
Dureté de liaison dur

pour alliages métalliques

Muelas tronzadoras
de corindón fino,
(Al₂O₃), marrón

Sin montar
taladro Ø 1,80 mm

Tamaño de grano medio,
Dureza de la ligazón dura

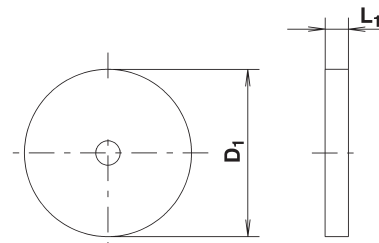
para aleaciones de metales



Ø	435/220	436/220	437/250	437/375
D1	22,00	22,00	25,00	37,50
L1	0,3	0,6	1,0	1,6

D1 = Arbeitsteildurchmesser mm / working part diameter mm / diamètre de la partie travaillante mm / diámetro de la parte de fresado mm

L1 = Arbeitsteillänge mm / working part length mm / longueur de la partie travaillante mm / longitud de la parte de fresado mm



HITZLOS Schleifräder (SiC / Magnesitbindung)

HITZLOS abrasive wheels (SiC / Magnesite bond)

HITZLOS meules abrasives (SiC / Liason magnésite)

HITZLOS ruedas abrasivas (SiC / Ligazón magnésita)



HITZLOS Siliziumkarbid
Schleifräder
(SiC), grün

HITZLOS silicon carbide
abrasive wheels,
(SiC), green

HITZLOS meules
abrasives en carbure de
silicium, (SiC), vert

HITZLOS ruedas
abrasivas de carburo
de silicio (SiC), verde

Unmontiert,
Bohrung Ø 1,80 mm

Unmounted,
Ø of centre hole 1,80 mm

Non-monté,
alésage Ø 1,80 mm

Sin montar
taladro Ø 1,80 mm

Korngröße mittel,
Bindungshärte weich

Grit size medium,
Bonding hardness soft

Taille de grain moyen,
Dureté de liaison doux

Tamaño de grano medio,
Dureza de la ligazón blanda

für kühles und trockenes
Schleifen von Metall-
Legierungen und Keramik

for heatless and dry
grinding of metal alloys
and ceramic

pour le meulage froid et sec
des alliages métalliques
et céramique

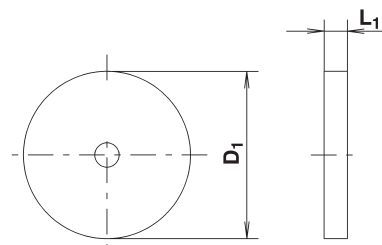
para esmerilar en frío y en
seco aleaciones de metales
y cerámica

Ø	761/130	766/160	771/190	776/220
D1	13,00	16,00	19,00	22,00
L1	2,00	2,00	2,00	2,00

Ø	762/130	767/160	772/190	777/220	782/250
D1	13,00	16,00	19,00	22,00	25,00
L1	3,00	3,00	3,00	3,00	3,00

Ø	773/190	778/220	783/250
D1	19,00	22,00	25,00
L1	4,50	4,50	4,50

D1 = Arbeitsteildurchmesser mm / working part diameter mm / diamètre de la partie travaillante mm / diámetro de la parte de fresado mm
L1 = Arbeitsteillänge mm / working part length mm / longueur de la partie travaillante mm / longitud de la parte de fresado mm



SILENT Schleifräder, (SiC / Magnesitbindung)



SILENT abrasive wheels, (SiC / Magnesite bond)

SILENT meules abrasives, (SiC / Liason magnésite)

SILENT ruedas abrasivas, (SiC / Ligazón magnesita)

SILENT Siliziumkarbid
Schleifräder,
(SiC) grün

Unmontiert,
Bohrung Ø 1,80 mm

Korngröße fein,
Bindungshärte weich

für feinstes Schleifen
von Metall-Legierungen
und Keramik.
Trocken schleifen

SILENT silicon carbide
abrasives wheels,
(SiC), grün

Unmounted,
Ø of centre hole 1,80 mm

Grit size fine,
Bonding hardness soft

for finest grinding
of metal alloys
and ceramics.
Use dry

SILENT meules abrasives
en carbure de silicium,
(SiC), vert

Non-monté,
alésage Ø 1,80 mm

Taille de grain fin,
Dureté de liaison doux

pour le meulage très
fin des alliages métalliques
et céramique.
Meule à sec.

SILENT ruedas abrasivas
de carburo de silicio,
(SiC), verde

Sin montar
taladro Ø 1,80 mm

Tamaño de grano fino,
Dureza de la ligazón blanda

para esmerilar fino
aleaciones de metales
y cerámica.
Esmerilar en seco

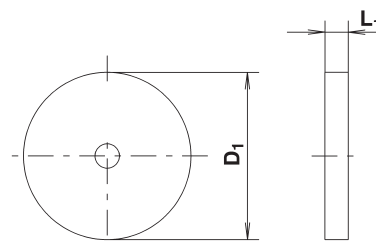
Ø	761/130	766/160	771/190	776/220	781/250
D1	13,00	16,00	19,00	22,00	25,00
L1	2,00	2,00	2,00	2,00	2,00

Ø	762/130	767/160	772/190	777/220
D1	13,00	16,00	19,00	22,00
L1	3,00	3,00	3,00	3,00

Ø	768/160	773/190	778/220
D1	16,00	19,00	22,00
L1	4,50	4,50	4,50

D1 = Arbeitsteildurchmesser mm / working part diameter mm / diamètre de la partie travaillante mm / diámetro de la parte de fresado mm

L1 = Arbeitsteillänge mm / working part length mm / longueur de la partie travaillante mm / longitud de la parte de fresado mm





Anwendung

Edelkorund-Schleifkörper sind gut geeignet für die Bearbeitung von Stählen sowie Edelmetallen und deren Legierungen. HITZLOS- und SILENT-Schleifkörper sind gut geeignet für die Bearbeitung von Edelmetallen und deren Legierungen sowie Keramik. Das feinste Schleifbild erzielen SILENT-Schleifkörper.

Application

High-grade corundum abrasives are suitable for working on all kinds of steel, precious metals and their alloys. HITZLOS and SILENT stones are suitable for use on precious metals and their alloys and ceramic. The finest polish is achieved by using the SILENT stones.

Application

Les abrasifs en corindon affiné se prêtent très bien au traitement de l'acier, des métaux précieux et des alliages de ceux-ci. Les abrasifs HITZLOS et SILENT se prêtent très bien au traitement des métaux précieux et les alliages de ceux-ci et céramique. La meilleure finition est obtenue avec les outils SILENT.

Empleo

Los abrasivos de corindón fino son adecuados para trabajar fino el acero, los metales preciosos y las aleaciones de éstos. Los abrasivos HITZLOS y SILENT son adecuados para trabajar los metales preciosos y las aleaciones de éstos y cerámica. Se consiguen superficies más finas mediante los abrasivos SILENT.

Logarithmisches Drehzahl-Diagramm für BUSCH Schleifkörper

Die aus diesem Diagramm zu ermittelnden Drehzahlen sind unter technischen und wirtschaftlichen Gesichtspunkten optimal. Niedrigere Drehzahlen können jedoch im Hinblick auf bestimmte zu erzielende Arbeitsergebnisse durchaus gewählt werden. Die auf der Verpackung angegebene maximale Umdrehungszahl darf aus sicherheitstechnischen Gründen nicht überschritten werden.

Logarithmic Rotational Speed Diagram for BUSCH Abrasives

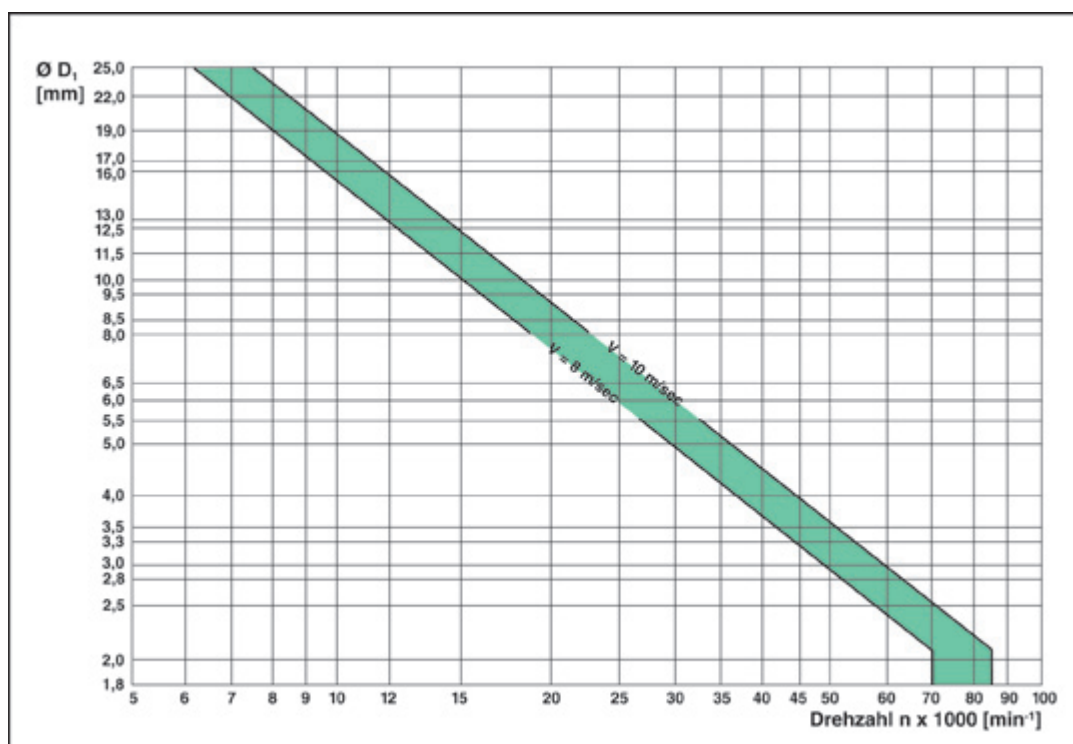
The number of revolutions to be determined in this diagram are optimum figures in both technical and economical respect. However, a lower number of revolutions can be applied according to the work performed and results to be obtained. The maximum admissible speed mentioned on the package is not allowed to be exceeded due to safety regulations.

Diagramme logarithmique des nombres de tours pour abrasifs BUSCH

Les vitesses à déterminer dans ce diagramme représentent des valeurs optimales aux points de vue technique et économique. Toutefois, des vitesses plus réduites peuvent être appliquées en fonction du travail à effectuer et des résultats à obtenir. La vitesse maximale (tours/min.) indiquées sur l'emballage ne doit pas être dépassée pour des raisons de sécurité.

Diagrama logarítmico de los números de revoluciones para abrasivos BUSCH

Los números de revoluciones indicados en esta tabla constituyen valores óptimos bajo los aspectos técnicos y económicos. Sin embargo, es posible elegir revoluciones más reducidas según el trabajo a efectuar y los resultados deseados. Por razones de seguridad es necesario no exceder la velocidad máxima (revoluciones/min.) mencionada en el envase.



Technische Daten

Schleifmittel:

Siliziumkarbid (SiC)
Edelkorund (Al₂O₃)

Korngröße:

Fein, mittel

Bindungsart:

Grundsätzlich: Keramik
HITZLOS/SILENT: Magnesit
Trennscheiben: Kunstharz

HITZLOS/SILENT

bitte trocken schleifen
und lagern

Bindungshärte:

Weich, mittel, hart

Formgebung:

Pressen, schleifen

Schaftmaterial:

Rostsicherer Stahl

Gesamtlängen:

44,3 mm - 51,0 mm

Schaft-Durchmesser:

2,35 mm

Arbeitsteil-Durchmesser:

0,8 mm - 22,0 mm

Rundlaufgenauigkeit:

besser als Norm

Normen:

DIN, ISO

Max. zul. Umdrehungszahl:

auf jeder Packungen
angegeben

Maßstab der Umrise:

1:1

Technical Data

Abrasive:

Silicon carbide (SiC)
High-grade corundum (Al₂O₃)

Grit size:

Fine, medium

Bonding method:

Generally: ceramics
HITZLOS/SILENT: Magnesite
Separating discs: Artificial
resin

HITZLOS/SILENT

use and store dry

Bonding hardness:

Soft, medium, hard

Shaping:

Pressing, grinding

Shank material:

Stainless steel

Total length:

44,3 mm - 51,0 mm

Shank diameter:

2,35 mm

Working part diameter:

0,8 mm - 22,0 mm

Concentricity:

better than standards

Standards:

DIN, ISO

Maximum admissible

speed: mentioned on
each package

Scale outlines:

1:1

Données Techniques

Produit abrasif:

Carbure de silicium (SiC)
Corindon affiné (Al₂O₃)

Taille de grain:

Fin, moyen

Liaison:

En général: céramique
HITZLOS/SILENT: magnésite
Disques à séparer: résine

HITZLOS/SILENT

à préserver de l'humidité et
utilisation à sec

Dureté de liaison:

Doux, moyen, dur

Façonnage:

Presser, meuler

Matériau de la tige:

Acier inoxydable

Longueurs totales:

44,3 mm - 51,0 mm

Diamètre de la tige:

2,35 mm

Diamètre de la partie

travaillante:

0,8 mm - 22,0 mm

Concentricité:

supérieure aux normes

Normes:

DIN, ISO

Vitesse maximale

admissible:

indiquée sur chaque boîte

Echelle du contour.

1:1

Datos Técnicos

Material abrasivo:

Carburo de silicio (SiC)
Corindón fino Al₂O₃)

Tamaño de grano:

Fino, mediano

Ligazón:

En general: cerámica
HITZLOS/SILENT: magnesita
Discos separadores: resina
sintética

HITZLOS/SILENT

conservar en lugar seco
y uso en seco

Dureza de la ligazón:

Blanda, mediana, dura

Dar forma:

Pressar, amolar

Material de mango:

Acero inoxidable

Longitud total:

44,3 mm - 51,0 mm

Diámetro del mango:

2,35 mm

Diámetro de la parte

de fresado:

0,8 mm - 22,0 mm

Exactitud del giro:

mejor que las normas

Normas:

DIN, ISO

Velocidad máxima

admisibile:

indicada en cada envase

Escala de contorno:

1:1