

**NORTON**

SAINT-GOBAIN®

Reshaping  
your  
world.

- GB** DIAMOND GRINDING RINGS
- PL** DIAMENTOWE PIERŚCIEŃ SZLIFUJĄCE STOSOWANE
- CZ** DIAMANTOVÉ BRUSNÉ KRUHY
- FR** MEULES DE RECTIFICATION
- D** DIAMANTSCHLEIFRINGE



- GB** For use on stationary brick surface grinding machines
- PL** Stosowane na stacjonarnych szlifierkach do obróbki powierzchni pustaków
- CZ** Pro použití na stacionárních brusných strojích
- FR** À utiliser sur rectifieuse de surfaçage de briques
- D** Für stationäre Ziegelschleifmaschinen



## **GB** DIAMOND GRINDING RINGS

PREREQUISITE FOR THE USE OF THESE TOOLS .....	4	ASSEMBLY OF SLIP RING. ....	5
STORAGE & TRANSPORT .....	4	DAMAGE TO THE TOOL .....	6
QUALITY ASSURANCE .....	4	TECHNICAL SPECIFICATIONS .....	6
MOUNTING OF GRINDING RINGS .....	4	MAXIMUM SEGMENT UTILISATION & MACHINE PROGRAMMING .....	6

## **PL** DIAMENTOWE PIERŚCIENIE SZLIFUJĄCE

WARUNKI KONIECZNE DLA ZASTOSOWANIA TYCH NARZĘDZI .....	7
PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT .....	7
ZAPEWNIENIE JAKOŚCI .....	7
MONTAŻ PIERŚCIENI SZLIFUJĄCYCH .....	7
ZAMOCOWANIE PIERŚCIENIA SZLIFUJĄCEGO .....	8
USZKODZENIE NARZĘDZIA .....	9
SPECYFIKACJA TECHNICZNA .....	9
MAKSYMALNA UŻYTECZNA WYSOKOŚĆ SEGMENTU I ZAPROGRAMOWANIE OBRABIARKI .....	9

## **FR** MEULES DE RECTIFICATION

PRÉREQUIS POUR UTILISER CES OUTILS ...	13
STOCKAGE ET TRANSPORT .....	13
ASSURANCE QUALITÉ .....	13
MONTAGE DES MEULES DE RECTIFICATION ..	13
ASSEMBLAGE DE LA MEULE .....	14
ENDOMMAGEMENT DE L'OUTIL .....	15
SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES .....	15
HAUTEUR D'UTILISATION DE SEGMENT MAXIMALE ET PROGRAMMATION DE LA MACHINE .....	15

## **CZ** DIAMANTOVÉ BRUSNÉ KRUHŮ

PODMÍNKY PRO POUŽITÍ NÁSTROJŮ .....	10
SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA .....	10
CERTIFIKÁT KVALITY .....	10
MONTÁŽ BROUSÍCÍCH KRUHŮ .....	10
MONTÁŽ KRUHŮ .....	11
POŠKOZENÍ NÁSTROJE .....	12
TECHNICKÉ SPECIFIKACE .....	12
MAXIMÁLNÍ VÝŠKA VYUŽITÍ SEGMENTU / PROGRAMOVÁNÍ STROJE: .....	12

## **D** DIAMANTSCHLEIFRINGE

VORAUSSETZUNG FÜR DEN EINSATZ DER WERKZEUGE .....	16
LAGERUNG UND TRANSPORT .....	16
QUALITÄTSKONTROLLE .....	16
MONTAGE VON SCHLEIFRINGEN .....	16
MONTAGE DES SCHLEIFRINGS .....	17
SCHÄDEN AM WERKZEUG .....	18
TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN .....	18
MAXIMALE SEGMENTAUSNUTZUNGSHÖHE UND MASCHINENPROGRAMMIERUNG .....	18

## PREREQUISITE FOR THE USE OF THESE TOOLS

- Please ensure that any equipment or machinery involved in your process has been thoroughly inspected and confirmed to be in a safe working condition before attempting to operate it.
- The manufacturer's safety instructions **MUST** always be adhered to.
- To ensure your health and safety and to optimise the performance of the product, please follow the instructions and recommendations made in this document in their entirety.

## STORAGE & TRANSPORT

- We recommend that you store grinding rings horizontally in a rack or leave them in their transport boxes until they are ready for installation. Under **NO CIRCUMSTANCES** must the slip rings be stored vertically (for example, being leaned against a wall).
- During transport and especially when setting down the ring, please also take care to lower the grinding ring down horizontally.

## QUALITY ASSURANCE

The Norton diamond tools produced by Saint-Gobain Abrasives are manufactured to the highest standards of quality and precision. Each grinding ring has been extensively tested and documented by our quality control experts.

### Please note:

Failure to comply with the above guidance could result in damage to protruding segments of the grinding rings.

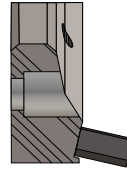


Figure 1 – Protruding segment

## MOUNTING OF GRINDING RINGS

- The direction of rotation is indicated by the arrow engraved in the steel carrier ring (Figure 2).
- The grinding rings must be mounted and dressed in the direction of rotation.
- The Aero segments (parallelogram shape) must also be mounted in the direction of rotation.



Figure 2 - The engraved arrow in the steel carrier ring

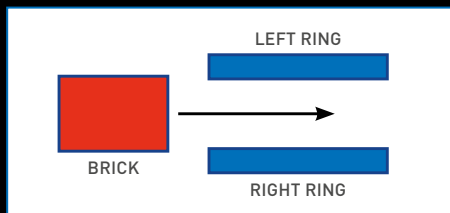
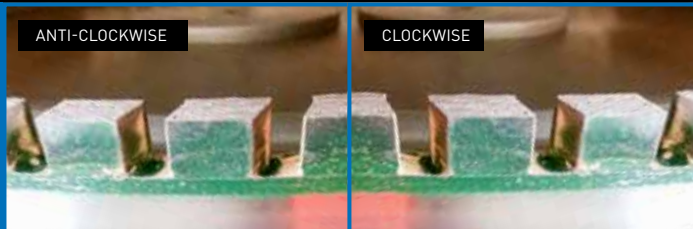


Figure 3 – Left side definition seen from the angle of bricks entering into the grinding machine

Figure 4 - Visual identification of Left and Right Brick Grinding ring



## ASSEMBLY OF SLIP RING

- Ensure that the contact surfaces of the flange and the tool are clean and level.
- Select fixing screws, locking washers and nuts as specified by the machine manufacturer and renew when changing tools.
- The screws should be tightened evenly diagonally, alternately (Figure 5).
- The tightening torques recommended by the machine manufacturer must be followed.

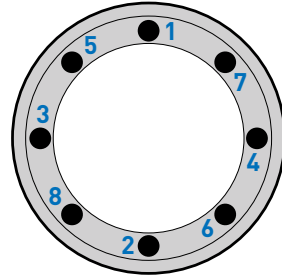


Figure 5 – The tightening sequence for the assembly of the slip ring

## IMPORTANT: LENGTH OF SCREWS

The length of screws must match with the entire length of threads of the mounting holes and must be used entirely to avoid risk of thread breakage when tightening the screw.

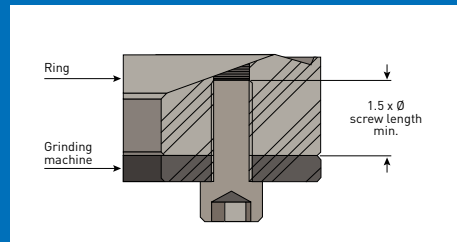
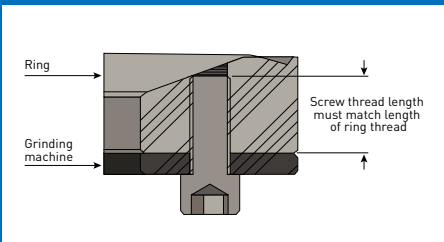


Figure 6 – Screw thread length must match length of ring thread

**Note:** For the tightening torques of connections with lock washers, the lock washers **MUST** be used. Failure to do so presents a significant risk of a thread breaking whilst on the tool (Figure 7).



## DAMAGE TO THE TOOL

If one or more segments are missing, the slip ring must be removed immediately and repaired (if possible) before the slip ring can be used again. Failure to do so will increase the risk of further segment loss and cause a potentially dangerous imbalance.

In the event of segment loss, repair is possible if the segment height is at least 1/3 of the original height. Please arrange for the slip ring to be sent to our factory for inspection by using the contact details outlined on the back page of this document.

## TECHNICAL SPECIFICATIONS

- **IMPORTANT:** The grinding rings can be used up to a **MAXIMUM** peripheral speed of 100 m/s
- We recommend peripheral speeds of 75-100 m/s depending on certain factors (not limited to) the specific machine parameters, tool adjustments, and grinding material.
- The maximum removal depths must correspond to the respective tool geometries.
- Thermal overload of the segments should be avoided where possible (for instance if the material removal rates are too high, or grinding high temperature bricks, etc.)

## MAXIMUM SEGMENT UTILISATION HEIGHT & MACHINE PROGRAMMING

The maximum height is dependent on the segment geometry and grinding depth (angle). As a guide, minus 3 mm from the original height of the segments, for example if you have 22 mm high segments, 19 mm will be the maximum height of the segment set in the machine system.

Please note: this guidance should be taken as advisory and we recommend that you check the tool at the end of its life to prevent contact between the workpiece and the tool steel body.

## WARUNKI KONIECZNE DLA ZASTOSOWANIA TYCH NARZĘDZI:

- Zapewnij, aby przed rozpoczęciem obróbki oprzyrządowanie oraz maszyny biorące udział w procesie obróbki zostały dokładnie sprawdzone i zaakceptowane pod kątem bezpieczeństwa pracy.
- Instrukcje dostarczone przez Producenta odnoszące się do bezpieczeństwa pracy **MUSZA** zawsze być przestrzegane
- Dla zapewnienia bezpieczeństwa pracy i optymalizacji wydajności, prosimy o przestrzeganie wszystkich instrukcji i zaleceń zawartych w tym dokumencie.

## PRZECHOWYWANIE I TRANSPORT:

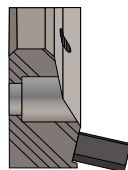
- Zalecamy przechowywanie pierścieni szlifujących na stojakach w pozycji poziomej lub w ich oryginalnym opakowaniu aż do czasu zainstalowania. W **ŻADNYM WYPADKU** nie wolno przechowywać pierścieni w pozycji pionowej (na przykład opartych o ścianę).
- W czasie transportu i odkładania pierścienia szlifującego, należy zwrócić uwagę, aby był on opuszczany w pozycji poziomej.

## ZAPEWNIENIE JAKOŚCI

Narzędzia diamentowe produkowane przez Saint-Gobain Abrasives wykonywane są w najwyższych standardach jakości i dokładności. Każdy pierścień diamentowy został przebadany w szerokim zakresie, a wyniki udokumentowane przez naszych specjalistów kontroli jakości.

### Uwaga:

Nie podporządkowanie się powyższemu zaleceniu spowodować może uszkodzenie wyeksponowanych segmentów.



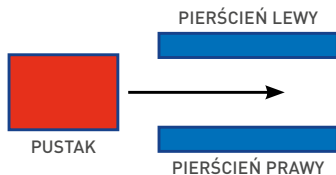
Rysunek 1 - Wyeksponowany segment

## MONTAŻ PIERŚCIENI SZLIFUJĄCYCH

- Kierunek obrotu wskazany jest za pomocą strzałki wygrawerowanej na stalowym pierścieniu nośnym (Rysunek 2).
- Pierścienie szlifujące muszą być montowane i ostrzone zgodnie z kierunkiem obrotów.
- Segmenty typu Aero (w kształcie równoległoboku) muszą być także montowane zgodnie z kierunkiem obrotu.

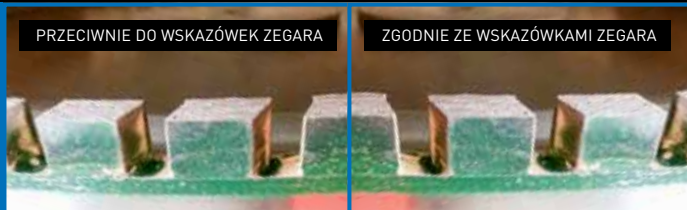


Rysunek 2 - Strzałka wygrawerowana na stalowym pierścieniu nośnym



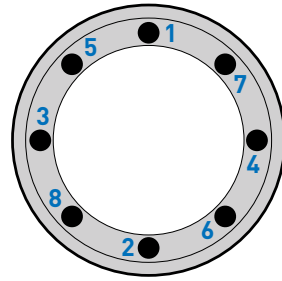
Rysunek 3 - Określenie strony lewej widzianej od strefy podawania pustaków do szlifierki

Rysunek 4 - Wzrokowa identyfikacja Lewego i Prawego Pierścienia Szlifującego



## ZAMOCOWANIE PIERŚCENIA SZLIFUJĄCEGO:

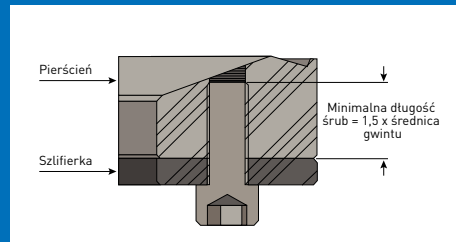
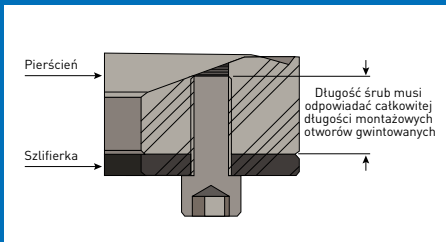
- Zapewnij aby powierzchni styku kotnierza i narzędzia były czyste i równe.
- Dobierz śruby mocujące, podkładki zaciskowe i nakrętki według specyfikacji producenta obrabiarki i wymień je na nowe przy wymianie narzędzia.
- Śruby dokręcane powinny być na przemian po przekątnej (Rysunek 5).
- Napinanie śrub powinno odbywać się z momentem zalecanym przez producenta szlifierki.



Rysunek 5 – Kolejność dokręcania śrub mocujących pierścień szlifierki

## WAŻNE: DŁUGOŚĆ ŚRUB:

Długość śrub musi odpowiadać całkowitej długości montażowych otworów gwintowanych, a jej całkowite wykorzystanie zapobiega ryzyku zerwania gwintu w czasie napinania śrub (Rysunek 6).



Rysunek 6 – Długość części gwintowanej śruby musi odpowiadać długości montażowych otworów gwintowanych pierścienia

**Uwaga:** Przy momencie napięcia podanym dla podkładek zaciskowych, **MUSZĄ** być one użyte. Niezastosowanie się do tej uwagi stwarza ryzyko zerwania gwintu w otworach narzędzia.



## USZKODZENIE NARZĘDZIA:

Jeżeli występuje brak jednego lub więcej segmentów, pierścień szlifujący musi zostać natychmiast zdemonstowany i (jeśli to możliwe) naprawiony przed jego ponownym użyciem. Niezastosowanie się do tego zalecenia stanowi ryzyko dalszej utraty segmentów i wywołanie potencjalnie niebezpiecznego niewyważenia.

W przypadku utraty segmentu, naprawa możliwa jest jeżeli wysokość segmentu wynosi co najmniej 1/3 wysokości początkowej. Pierścień należy odesłać do naszej fabryki, celem dokonania kontroli. Dane kontaktowe podane są na ostatniej stronie.

## SPECYFIKACJA TECHNICZNA:

- **WAŻNE:** Pierścienie szlifujące mogą pracować z **MAKSYMALNĄ** prędkością obwodową 100 m/s
- Zalecamy prędkość obwodową w zakresie 75-100 m/s w zależności od niektórych czynników jak (i nie tylko) szczególnie parametry obrabiarki, ustawienie narzędzia i materiał szlifowany.
- Maksymalna głębokość usuwania materiału odpowiadać musi geometrii narzędzia.
- Tam gdzie to tylko możliwe, unikać należy przegrzania segmentów (na przykład gdy szybkość usuwania materiału jest zbyt wysoka lub przy szlifowaniu pustaków wysokotemperaturowych itd.)

## MAKSYMALNA UŻYTECZNA WYSOKOŚĆ SEGMENTU I ZAPROGRAMOWANIE OBRABIARKI:

Maksymalna wysokość uzależniona jest od geometrii segmentu i głębokości szlifowania (kąta). Zaleca się o 3 mm mniejszą od wysokości początkowej segmentu, na przykład jeśli wysokość segmentów wynosi 22 mm, system obrabiarki ustawiony powinien być na wysokość maksimum 19 mm.

Uwaga: W celu uniknięcia kontaktu przedmiotu obrabianego ze stalowym korpusem narzędzia, zalecamy jego sprawdzenie pod koniec żywotności.

## PODMÍNKY PRO POUŽITÍ NÁSTROJŮ:

- Bruska musí být v bezvadném stavu!  
Je nutné respektovat bezpečnostní pokyny!
- Pro zajištění bezpečnosti a pro optimalizaci výkonu výrobku, dodržujte prosím pokyny a doporučení uvedené v tomto dokumentu.

## CERTIFIKÁT KVALITY

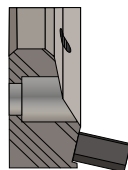
Saint-Gobain Abrasives vyrábí diamantové nástroje s maximální péčí a přesností. Každý brusný kruh byl testován a dokumentován kontrolou kvality. U každého kotouče jsou přiložené testy vibrací a ostatních parametrů.

## SKLADOVÁNÍ A PŘEPRAVA:

- Doporučujeme ukládat brousící kruhy vodorovně do stojanu nebo je nechat v přepravních boxech. Kruhy by neměly být v žádném směru opřeny o stěnu!
- Během přepravy a zejména při nasazování kruhů zajistěte, aby byly manipulované ve vodorovném směru. Hrozí nebezpečí zlomení vyčnívajícího segmentu během vertikální manipulace a položení na podlahu, protože segmenty vyčnívají z těla a plná váha kotouče působí jen na jeden segment!

### Upozornění:

Nedodržení výše uvedených pokynů může mít za následek poškození segmentů brusných kroužků.



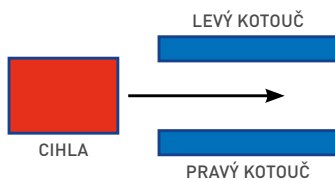
Obrázek 1 – Přesah segmentu

## MONTÁŽ BROUSÍCÍCH KRUHŮ:

- Brousící kruhy jsou upraveny podle směru otáčení, stejně tak i Aero segmenty (tvar kosoobdélníků) ve směru otáčení. Při montáži dbejte na správný směr otáčení.
- Tip: V ocelovém nosném kotouči je vyražena šipka rotace!

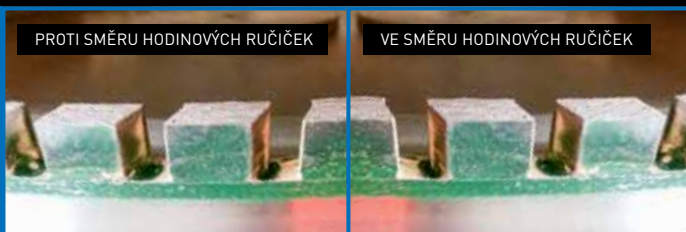


Obrázek 2 - Vyřtá šipka v ocelovém nosném prstenci



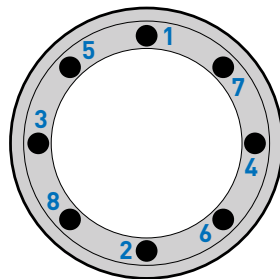
Obrázek 3 – Definice levého a pravého kotouče

Obrázek 4 -  
Vizuální identifikace  
levého a pravého  
brusného kotouče



## MONTÁŽ KRUHŮ:

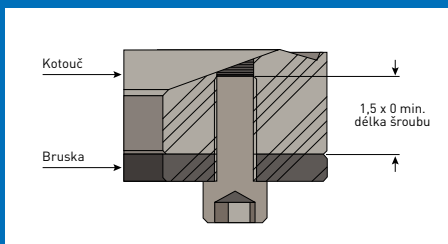
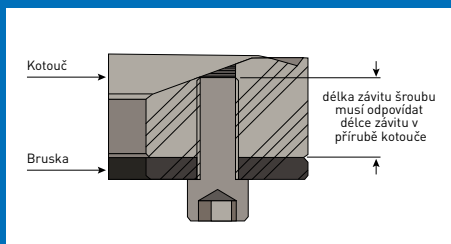
- Kontaktní plochy příruby a nástroje musí být čisté a rovné!
- Zvolte upevňovací šrouby, pojistné podložky a matice podle specifikace výrobce stroje a při každé výměně nástrojů je vyměňte za nové.
- Šrouby by měly být rovnoměrně a střídavě dotaženy, za použití momentového klíče.
- Musí být dodrženy utahovacími momenty doporučenými výrobcem stroje.



Obrázek 5 – Příklad pořadí utahování šroubů

## DŮLEŽITÉ: DÉLKA ŠROUBŮ

Délka šroubů musí odpovídat celé délce závitů montážních otvorů a musí být zcela zašroubované, aby nedošlo k poškození závitů při utažení šroubu.



Obrázek 6 – Délka šroubu musí odpovídat délce závitů v přírubě kotouče

**Upozornění:** Pro utahování spojů momentovým klíčem, je nutno použít také pojistné podložky, jinak by mohlo dojít ke zlomení závitů šroubu, protože utahovací moment byl vypočten včetně pojistné podložky!



## POŠKOZENÍ NÁSTROJE:

Pokud chybí jeden nebo více segmentů, musí být nástroj vyměněn (nevyváženost, nebezpečí vylomení dalších segmentů apod.).

Ztráta segmentu = oprava, pokud je výška segmentu nejméně 1/3 původní výšky.

Brousící kruh lze zaslat do naší továrny k opravě / kontrole.

## TECHNICKÉ SPECIFIKACE:

- Brousící kruhy lze používat až do maximální obvodové rychlosti 100 m / s!
- V závislosti na parametrech, nastavení nástroje, materiálu atd. Doporučujeme obvodovou rychlost 75 ... 100 m / s.
- Maximální hloubka záběru musí odpovídat příslušné geometrii nástrojů!
- Je třeba se vyvarovat tepelného přetížení segmentů (např. pokud jsou rychlosti broušení materiálu příliš vysoké, vysokoteplotní cihly atd.).

## MAXIMÁLNÍ VÝŠKA VYUŽITÍ SEGMENTU / PROGRAMOVÁNÍ STROJE:

Max. použití výšky segmentu závisí na geometrii segmentu a hloubce broušení (úhel). Obecně lze předpokládat, že maximální využití výšky segmentu je původní výška nového segmentu mínus 3mm, například u 22 mm vysokého segmentu je max. využití 19 mm. Nicméně doporučujeme zkontrolovat nástroj po skončení jeho životnosti a zabránit kontaktu materiálu mezi obrobkem / cihly a ocelovým tělesem nástroje.

## PRÉREQUIS POUR UTILISER CES OUTILS :

- Veuillez-vous assurer que tout équipement ou machine impliqué(e) a été minutieusement inspecté(e) et jugé(e) en parfait état de fonctionnement avant utilisation.
- Les instructions de sécurité du fabricant **DOIVENT** toujours être respectées.
- Afin de garantir votre santé et votre sécurité et d'optimiser la performance du produit, veuillez suivre les instructions et recommandations énoncées dans le présent document dans leur intégralité.

## STOCKAGE ET TRANSPORT :

- Nous vous recommandons de stocker les meules de rectification horizontalement dans une étagère ou de les laisser dans leurs boîtes de transport jusqu'à ce qu'elles soient prêtes à être installées. Les meules ne doivent en **AUCUNE CIRCONSTANCE** être stockées verticalement (par exemple, placées contre un mur).
- Durant le transport et en particulier lors de la pose, veuillez également prendre soin d'abaisser les meules de rectification horizontalement.

## ASSURANCE QUALITÉ

Les outils diamant conçus par Saint-Gobain Abrasives sont fabriqués conformément aux normes de qualité et de précision les plus strictes. Chaque meule de rectification a fait l'objet d'essais intensifs et a été documentée par nos experts en contrôle qualité.

### Veuillez noter que :

le non-respect des recommandations ci-dessous pourrait casser voir endommager les segments de la meule de rectification.

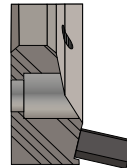


Figure 1 - Segment saillant

## MONTAGE DES MEULES DE RECTIFICATION :

- Le sens de rotation est indiqué par la flèche gravée sur la bague de support en acier (Figure 2).
- Les meules de rectification doivent être montées et dressées dans le sens de rotation.
- les segments AERO (en forme de parallélogramme) doivent également être montés dans le sens de rotation.



Figure 2 - Flèche gravée sur la bague de support en acier

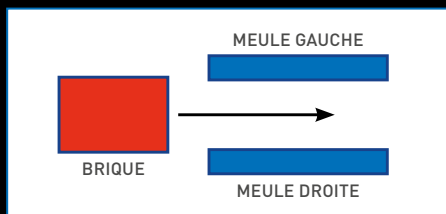
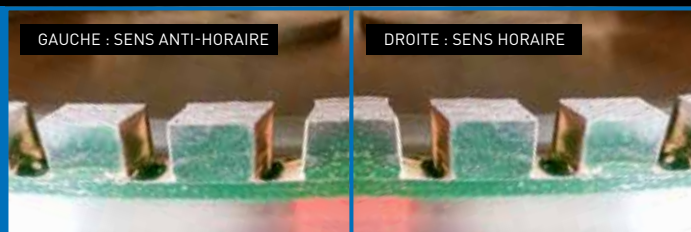


Figure 3 - Définition de la partie gauche vue sous l'angle des briques entrant dans la meuleuse

Figure 4 - Identification visuelle de meules de rectification pour briques gauche et droite



## ASSEMBLAGE DE LA MEULE :

- Veiller à ce que les surfaces de contact du flasque et de l'outil soient propres et à niveau.
- Sélectionner des vis de fixation, des rondelles et des écrous de verrouillage tels que prescrits par le fabricant de la machine et les remplacer lors d'un changement d'outils.
- Les vis doivent être serrées uniformément, en diagonale et par alternance (Figure 5).
- Les couples de serrage recommandés par le fabricant de la machine doivent être respectés.

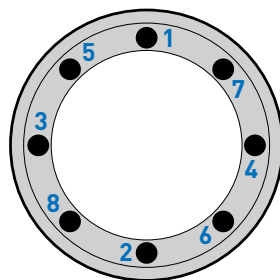


Figure 5 – Séquence de serrage pour l'assemblage de la meule

## IMPORTANT : LONGUEUR DES VIS :

La longueur des vis doit correspondre à la longueur totale des filetages des trous de montage et doit être totalement utilisée pour éviter tout risque de rupture du filetage lors du serrage de la vis. (Figure 6)

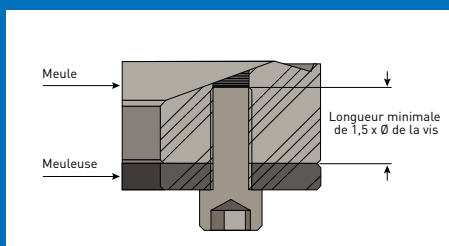
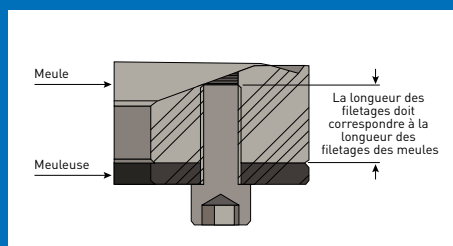


Figure 6 – La longueur de filetage des vis doit correspondre à la longueur de filetage de la meule

**Note:** pour les couples de serrage des jonctions avec des rondelles de butée, des rondelles de butée **DOIVENT** être utilisées. Le non-respect de cette exigence présente un risque significatif de rupture de filetage lors de la présence sur l'outil.



Noter la différence entre les vis et les écrous de fixation, créant ainsi un déséquilibre négatif

## ENDOMMAGEMENT DE L'OUTIL :

Si un ou plusieurs segments sont manquants, l'anneau doit être retiré et réparé (si possible) sur-le-champ avant de pouvoir être réutilisé. Le non-respect de cette exigence augmentera le risque de perte de segment supplémentaire et provoquera un déséquilibre potentiellement dangereux.

En cas de perte de segment, une réparation est possible si la hauteur de segment est au moins égale à 1/3 de la hauteur d'origine. Veuillez prendre les dispositions nécessaires pour envoyer les anneaux à notre usine en vue d'une inspection à l'aide des coordonnées mentionnées à la page 20 du présent document.

## SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES :

- **IMPORTANT** : les meules de rectification peuvent être utilisées jusqu'à une vitesse périphérique **MAXIMUM** de 100 m/s.
- Nous recommandons des vitesses périphériques de 75-100 m/s en fonction de certains facteurs tels que les paramètres spécifiques de la machine, les ajustements d'outils, le matériau de meulage, etc.
- les prises de passes maximales doivent correspondre aux géométries d'outils respectives.
- Il convient dans la mesure du possible d'éviter toute surcharge thermique des segments (par "exemple si les prises de passes sont trop élevées ou en cas de meulage de briques haute température")

## HAUTEUR D'UTILISATION DE SEGMENT MAXIMALE ET PROGRAMMATION DE LA MACHINE :

La hauteur maximale dépend de la géométrie des segments et de la profondeur de meulage (angle). En règle générale, il convient de prévoir une réduction de 3 mm par rapport à la hauteur d'origine des segments ; par exemple, si vous disposez de segments de 22 mm de hauteur, la hauteur maximale du segment définie dans le système de la machine sera de 19 mm.

**Veuillez noter** : ces recommandations doivent être considérées comme consultatives. Nous vous conseillons de vérifier l'outil à la fin de sa durée de vie afin d'éviter tout contact entre la pièce à usiner et le corps en acier de l'outil.

## VORAUSSETZUNG FÜR DEN EINSATZ DER WERKZEUGE:

- Vergewissern Sie sich, dass sich die Maschine in einem einwandfreien Zustand befindet.
- Die Sicherheitshinweise des Herstellers **MÜSSEN** unbedingt beachtet werden.
- Um Ihre Gesundheit und Sicherheit sowie die optimale Leistung des Produkts zu gewährleisten, befolgen Sie die Anweisungen und Empfehlungen in diesem Dokument vollständig.

## LAGERUNG UND TRANSPORT:

- Wir empfehlen Ihnen, Schleifringe horizontal in einem Regal zu lagern oder bis zur Montage in ihren Transportkisten zu belassen. Unter **KEINEN UMSTÄNDEN** dürfen die Schleifringe vertikal gelagert werden (z. B. wenn sie an eine Wand gelehnt werden).
- Achten Sie beim Transport und insbesondere beim Absetzen des Rings darauf, den Schleifring horizontal abzusenken.

## QUALITÄTSKONTROLLE

Diamantwerkzeuge von Saint-Gobain Abrasives werden nach höchsten Qualitäts- und Präzisionsstandards hergestellt. Jeder Schleifring wurde von unseren Experten im Rahmen umfassender Qualitätskontrollen ausführlich getestet und dokumentiert.

### WICHTIG:

Die Nichtbeachtung der oben genannten Richtlinien kann zur Beschädigung der vorstehenden Schleifringsegmente führen (Abbruchgefahr!).

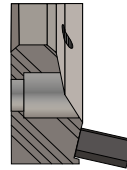


Abbildung 1 - vorstehendes Segment

## MONTAGE VON SCHLEIFRINGEN:

- Die Drehrichtung wird durch den in dem Grundkörper eingravierten Pfeil angezeigt (Abbildung 2).
- Die Schleifringe müssen in Drehrichtung montiert und abgerichtet sein.
- Die Aero-Segmente (Parallelogrammform) müssen auch in Drehrichtung montiert werden.



Abbildung 2 - Der eingravierte Pfeil im Grundkörper

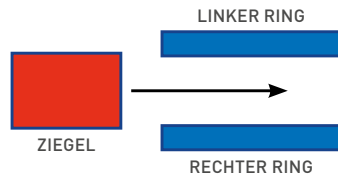


Abbildung 3 – Definition der linken Seite, links ist aus der Sicht des Werkstücks in Einlaufrichtung

Abbildung 4 - Visuelle Identifizierung des linken und rechten Schleifrings



## MONTAGE DES SCHLEIFRINGS:

- Stellen Sie sicher, dass die Kontaktflächen des Flansches und des Werkzeugs sauber und eben sind.
- Befestigungsschrauben, Sicherungsscheiben und Muttern nach Angaben des Maschinenherstellers auswählen und beim Werkzeugwechsel erneuern.
- Die Schrauben sollten abwechselnd gleichmäßig diagonal angezogen werden (Abbildung 5).
- Die vom Maschinenhersteller empfohlenen Anzugsdrehmomente müssen eingehalten werden.

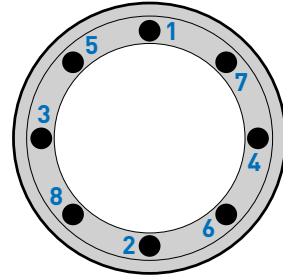


Abbildung 5 – Die Anzugsreihenfolge für die Montage des Schleifrings

## WICHTIG: LÄNGE DER SCHRAUBEN:

Die Schraubenlänge muss mit der gesamten Gewindelänge der Befestigungsbohrungen übereinstimmen und muss vollständig verwendet werden, um die Gefahr eines Gewindeausbruchs beim Anziehen der Schraube zu vermeiden. (Figur 6)

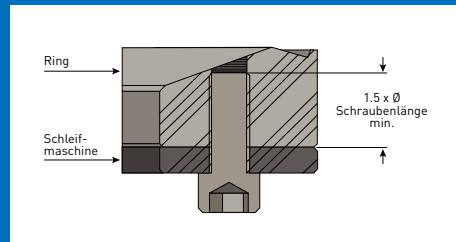
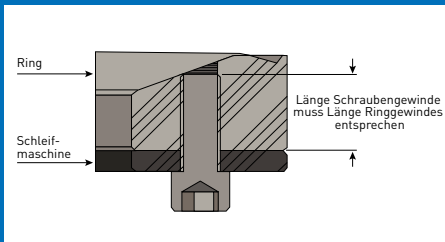


Abbildung 6 - Die Schraubenlänge muss der Länge des Gewindes entsprechen

**Hinweis:** Für die Anzugsdrehmomente von Verbindungen mit Sicherungsscheiben MÜSSEN die Sicherungsscheiben verwendet werden. Bei Nichtbeachtung kann es zu Gewindeausbrüchen kommen.



## SCHÄDEN AM WERKZEUG:

Wenn ein oder mehrere Segmente fehlen, muss der Schleifring sofort demontiert und (wenn möglich) von uns repariert werden. Andernfalls steigt das Risiko eines weiteren Segmentverlusts und führt zu einer gefährlichen Unwucht.

Bei Segmentverlust ist eine Reparatur möglich, wenn die Segmenthöhe mindestens  $\frac{1}{3}$  der ursprünglichen Höhe beträgt. Bitte veranlassen Sie, dass der Schleifring zur Überprüfung an unser Werk geschickt wird. Die Kontaktdaten finden Sie auf der Rückseite dieser Broschüre.

## TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN:

- **WICHTIG:** Die Schleifringe dürfen nur bis zu einer maximalen Umfangsgeschwindigkeit von 100 m/s verwendet werden
- Wir empfehlen Umfangsgeschwindigkeiten von 75-100 m/s, abhängig von bestimmten Faktoren wie Maschinenparametern, Schlibbild und dem Schleifmaterial.
- Die maximalen Abtragstiefen müssen den jeweiligen Werkzeuggeometrien entsprechen.
- Eine thermische Überlastung der Segmente muss vermieden werden (z. B. bei zu hohen Materialabtragsraten oder Schleifen von warmen Ziegelformaten usw.).

## MAXIMALE SEGMENTAUSNUTZUNGSHÖHE UND MASCHINENPROGRAMMIERUNG:

Die maximale Höhe ist abhängig von der Segmentgeometrie und der Schleiftiefe (Winkel). Als Anhaltspunkt minus 3 mm von der ursprünglichen Höhe der Segmente. Beispiel: Bei 22 mm hohen Segmenten, empfehlen wir 19 mm als maximale Zustellung.

Bitte beachten Sie: Diese Anleitung soll als grobe Richtlinie dienen, das Werkzeug muss trotzdem zum Ende seiner Standzeit überprüft werden, um einen Kontakt zwischen dem Werkstück und dem Werkzeugstahlkörper zu vermeiden.



- GB REMARKS:** To ensure optimal matching of tool and application, please inform the relevant contact person if your material or application changes.
- PL WSKAZÓWKI:** W przypadku zmian w obróbce, celem zapewnienia optymalnego dopasowania narzędzia do zastosowania poinformuj o tym odpowiednią osobę z danych kontaktowych podanych poniżej.
- CZ POZNÁMKY:** Oznamte prosím včasné a relevantní změny materiálu, které mají zejména vliv na abrazivitu. Pouze tehdy můžeme udržovat optimální přizpůsobení nástrojů a přizpůsobit vaše nástroje změněným podmínkám.
- FR REMARQUES :** Afin de garantir une adéquation optimale entre l'outil et l'application, veuillez informer l'interlocuteur concerné en cas de modifications de votre matériel ou application. Vous trouverez les coordonnées ci-dessous.
- D BEMERKUNGEN:** Um eine optimale Abstimmung von Werkzeug und Anwendung zu gewährleisten, informieren Sie bitte bei Materialänderungen oder anderen relevanten Veränderungen, den zuständigen Ansprechpartner. Kontaktdetails sind unten aufgeführt.

## CONTACTS • DANE KONTAKTOWE • PRO TECHNICKÉ DOTAZY KONTAKTUJTE • CONTACTS • KONTAKT

### GERALDINE LOTTERIE

[Geraldine.Lotterie@saint-gobain.com](mailto:Geraldine.Lotterie@saint-gobain.com)

France, Benelux, Southern Europe

### HOLGER LENKEIT

[Holger.Lenkeit@saint-gobain.com](mailto:Holger.Lenkeit@saint-gobain.com)

Middle, Northern and Eastern Europe

- GB For all commercial aspects, please contact our sales team**
- PL W sprawach handlowych, prosimy o kontakt z naszym zespołem sprzedaży**
- CZ Pro obchodní dotazy kontaktujte náš**
- FR Pour tous les aspects commerciaux, veuillez contacter notre force de vente.**
- D Für Angebote oder weitere Fragen zu Bezugsmöglichkeiten und -konditionen wenden Sie sich bitte an unser Vertriebsteam.**



Saint-Gobain Abrasifs  
European Headquarters  
Rue de l'Ambassadeur - B.P.8  
78 702 Conflans Cedex  
France

Tel: +33 (0)1 34 90 40 00  
Fax: +33 (0)1 39 19 89 56

[www.nortonabrasives.com](http://www.nortonabrasives.com)  
[www.youtube.com/NortonAbrasivesEMEA](http://www.youtube.com/NortonAbrasivesEMEA)

Norton is a registered trademark of Saint-Gobain Abrasives.  
Form # 3562