# Dienstleistungen

RIEGGER

# Abricht-Service

## EDM & Konventionell

Das Profilieren und Abrichten von Schleifscheiben ist ein entscheidender Faktor für eine erfolgreiche Schleifoperation.

Wir setzen unser Know-how ein und bieten mit unserem Profilierservice eine qualitativ hochwertige Möglichkeit Ihre Schleifscheiben, egal welchen Herstellers, wieder in beste Konditionen zu versetzen.

Hierbei bieten wir neben dem konventionellen Abrichten auch das EDM-Abrichten an. Anfragen an:

**abz@riegger-diamant.de**

### Konventionell

Konventionell richten wir für Sie gerne alle FEPA Formen sowie zeichnungsgebundene Formen ab. Einschränkungen sind hierbei nur innenliegende Radien.

Weitere Informationen:

- Bis Durchmesser 610mm
- Bis 40kg Gesamtgewicht
- Abrichten auf Ihrer Maschinenaufnahme
- Abrichten und Aufbereiten von Centerless-Schleifscheiben
- Abrichten nach DXF Zeichnung bis Durchmesser 250mm

### Erodiert (EDM)

Mittels EDM-Abrichten verleihen wir Ihren Schleifscheiben neue Schnittigkeit sowie Profile die mit konventionellem Abrichten nicht möglich sind. Die Profiltreue ist hierbei in besonderem Maße von der Korngröße, Konzentration sowie Bindung abhängig.

Weitere Informationen:

- Bis Durchmesser 250mm
- Bis 5kg Gesamtgewicht
- Abrichten auf HSK Aufnahmen
- Innenradien bis zu 0,07mm
- EDM-Abrichten nach DXF Zeichnung

# Anwendungstechnische Workshops

Im Rahmen unserer anwendungstechnischen Betreuung bieten wir eine Reihe von Workshops an, die sich mit Themenfeldern rund um das Schleifen beschäftigen. Grundlage der Workshops sind Fragestellungen, die wir bei Kunden und Interessenten oft antreffen. Aus diesem Grund sind die Workshops praxisnah und sollen den Teilnehmern einen Mehrwert bei der täglichen Arbeit bieten.

Unsere Workshops sind auf die Teilnahme von Teams ausgelegt. Bei uns im Haus finden diese in Gruppen von max. 6 Teilnehmern statt. Gerne führen wir die Workshops aber auch bei Ihnen vor Ort durch, dann auch gegebenenfalls in größeren Gruppen. Folgende Themengebiete bieten wir Ihnen aktuell an:

## Workshop: Schleiftechnische Grundlagen

Ziel des Workshops ist es, den Wissensstand zum fachgerechten Einsatz von Schleifwerkzeugen aufzubauen sowie zu erweitern. Hierbei wird zum einen auf Grundlagen eingegangen, wie der Aufbau einer Schleifscheibe oder die Einflussgrößen bei der Schleifscheibenauswahl. Zum anderen werden Themen zum Schleifprozess behandelt, zum Beispiel wie ein Schleifprozess optimiert werden kann.

## Workshop: Konventionelles Abrichten

Gut vorbereitete Schleifscheiben sind die Voraussetzung für einen effizienten Einsatz der Schleifscheiben. Ziel des Workshops ist es, den Einfluss des Abrichtens auf den Schleifprozess zu beleuchten. Hierbei wird verdeutlicht, warum die richtige Vorbereitung der Schleifscheiben essentiell ist, welche Einflussfaktoren es beim Abrichten gibt und wie man das Ergebnis eines Abrichtprozesses bewerten kann.

## Individueller Workshop

Durch über 50 Jahre Erfahrung wissen wir, dass es zum Thema Schleifen viele Fragestellungen gibt. Gerne definieren wir zusammen mit Ihnen das Ziel eines individuellen Workshops. Wir stellen uns allen Ihren Fragen rund um dieses Themengebiet.

**Anfragen an: anwendungstechnik@riegger-diamant.de**

# Anwendungstechnische

# Projektbetreuung

Sollten Sie vor der Herausforderung stehen, ein neues Produkt herzustellen oder vorhandene Prozesse zu optimieren, kann ein externer Blickwinkel oft weiterhelfen.

Wir stehen Ihnen mit mehr als 50 Jahren Erfahrung und Wissen rund um das Thema Schleifen mit Diamant- und CBN-Werkzeugen zur Verfügung.

Gerne unterstützen wir Sie vor Ort Ihre Herausforderungen gemeinsam anzugehen. Wenden Sie sich hierzu an:

**anwendungstechnik@riegger-diamant.de**

## Fallbeispiel 1:

### Taktzeitreduktion beim Umfangsschleifen von Wendeschneidplatten

Geschliffen wurden 18mm breite Wendeschneidplatten mit 4 umlaufenden Radien. Zum Einsatz kam die RMP³ im Ø350 W20. Die Schleifzeit wurde von 280sek. auf 135sek. je Wendeschneidplatte im Vergleich zum Wettbewerb reduziert.

Die Zielvorgabe einer notwendigen Taktzeitreduktion von 20% wurde erreicht.

## Fallbeispiel 2:

### Kordelprofile mit EDM-abgerichteten Schleifscheiben

Durch die mit dem Kordelprofil erosiv abgerichtete Schleifscheibe konnte die Standzeit um 40% gesteigert werden. Gleichzeitig wurde der Vorschub 25% erhöht.

EDM-abgerichtete Schleifscheiben sind ohne vorheriges Schärfen sofort einsatzbereit und weisen einen optimalen Kornüberstand auf.

## Fallbeispiel 3:

### Mannloses Präzisionsschleifen von HM-Werkzeugen

Dank des Bindunssystems ScoGrind RMP und der dazu passenden Diamantformrolle (System ScoGrind), können komplette Schleifscheibenpakete im Maschinenraum abgerichtet werden.

Hierdurch wurde bei unserem Kunden erreicht, dass der Schleifprozess auf der Werkzeugschleifmaschine ohne manuelles Eingreifen über mehrere Tage hinweg funktioniert.

Aufgrund des guten Zusammenspiels der Schleifscheibe und Abrichtrolle wurde eine Vorschuberhöhung von 200% und eine Schleifzeitreduktion von 58% beim Schleifen der Spannut realisiert.

# Wir sorgen für den richtigen Schliff

Riegger Diamantwerkzeuge GmbH

Daimlerstraße 7-9

71563 Affalterbach

Tel.: +49 7144 306-0

info@riegger-diamant.de

Info Website Dienstleistungen
Version 2020.1