

Vorwort	3	4.2.2.3 Einfluß der Schnittgeschwindigkeit auf die Schleifkräfte	43
1. Einführung		4.2.2.4 Einfluß der Schnittgeschwindigkeit auf die Rauheit	44
1.1 Anwendungsgebiete	6	4.2.2.5 Einfluß der Schnittgeschwindigkeit auf die Temperatur am Werkstück	45-46
1.2 Diamant und Bornitrid als Schleifmittel	7	4.2.3 Eigenschaften von Kühlschmierstoffen und ihr Einfluß auf das Schleifergebnis	46-49
1.3 Verschleißerscheinungen an Diamant und Bornitrid	7-8	4.2.3.1 Kühlschmierstoff-Zuführungen	50-53
1.4 Metallummantelte Schleifkörnungen	8	4.2.3.2 Kühlschmierstoffmengen	54-56
1.5 Aufbau einer Diamant- oder Bornitrid-schleifscheibe	8-9	4.2.3.3 Kühlschmierstoffempfehlungen	57
2. Werkzeugkenngrößen – Bestelldaten – Auswahlkriterien		4.2.4 Beschreibung des Einflusses der Schleifscheibenspezifikation mit Beispielen	58-65
2.1 Bestelldaten	12	4.2.5 Beschreibung des Einflusses des Schärfzustandes mit Beispielen	66-68
2.2 Schleifkörperdurchmesser	12	5. Schleifscheibenmontage	
2.3 Schleifrandbreite	13	5.1 Allgemeine Fertigungstoleranzen für metall- und kunstharzgebundene WINTER-Schleifscheiben	70
2.4 Belagtiefe	13	5.2 Messen der Laufabweichungen	71
2.5 Sonderabmessungen	13	5.3 Auswuchten	71
2.6 Bohrung	13	6. Abrichten	
2.7 Körnungsgroßen	13-14	6.1 Formen gerader Beläge	74-80
2.8 Bindungen	15-16	6.2 Formen von Profilen	80-84
2.8.1 Bindungshärten	16	6.3 Schärfverfahren	84-87
2.8.2 Allgemeingültige Verhaltensmerkmale bei unterschiedlicher Bindungshärte	16	7. Sicherheitsmaßnahmen und Empfehlungen	88
2.8.3 Tabellarische Bindungsübersichten	17-18	8. Schleifverfahren und Gliederung nach DIN 8589	
2.9 Bindungsverschleiß und Selbstschärfeffekt ..	19	8.1 Formelzeichen	90-92
2.10 Konzentration	20	8.2 Gliederung der Schleifverfahren und Definition von Schleifbegriffen nach DIN 8589	93-96
3. Beurteilungskriterien für Diamant- und Bornitridschleifscheiben		8.3 Berechnung des Zeitspanvolumens für unterschiedliche Schleifverfahren	97-102
3.1 Aufgabenstellung	22	8.4 Einsatzempfehlungen für gängige Schleifverfahren	103-105
3.2 Rechnerische Zusammenhänge	22	8.5 Tiefschleifen – Pendelschleifen	106-108
3.3 Anforderungen an die Schleifeinrichtung ..	23	8.6 Gleich- und Gegenlauf beim Tiefschleifen	109-111
4. Möglichkeiten zur Verbesserung des Schleifergebnisses		9. Einsatzbeispiele	113-126
4.1 Maßnahmen zur Verringerung der Schleifkosten	26-28	10. Forschung u. Entwicklung	128-129
4.2 Systematische Darstellung der Maßnahmen zur Beeinflussung des technischen Schleifergebnisses	29	11. Literatur	132-136
4.2.1 Beschreibung des Einflusses der Zerspanbarkeit des Werkstoffes mit Beispielen	29		
4.2.1.1 Definition der Schleifkräfte	29		
4.2.1.2 Werkstofftabellen	32-35		
4.2.1.3 Zerspanbarkeit von Hartmetallqualitäten ..	36		
4.2.1.4 Zerspanbarkeit von Stahlegierungen	36		
4.2.1.5 Spanbildung, Spanform, Spanraum	37		
4.2.2 Beschreibung des Einflusses der Schnittgeschwindigkeit mit Beispielen	38-39		
4.2.2.1 Empfohlene Schnittgeschwindigkeiten	40		
4.2.2.2 Einfluß der Schnittgeschwindigkeit auf den G-Wert	40-42		