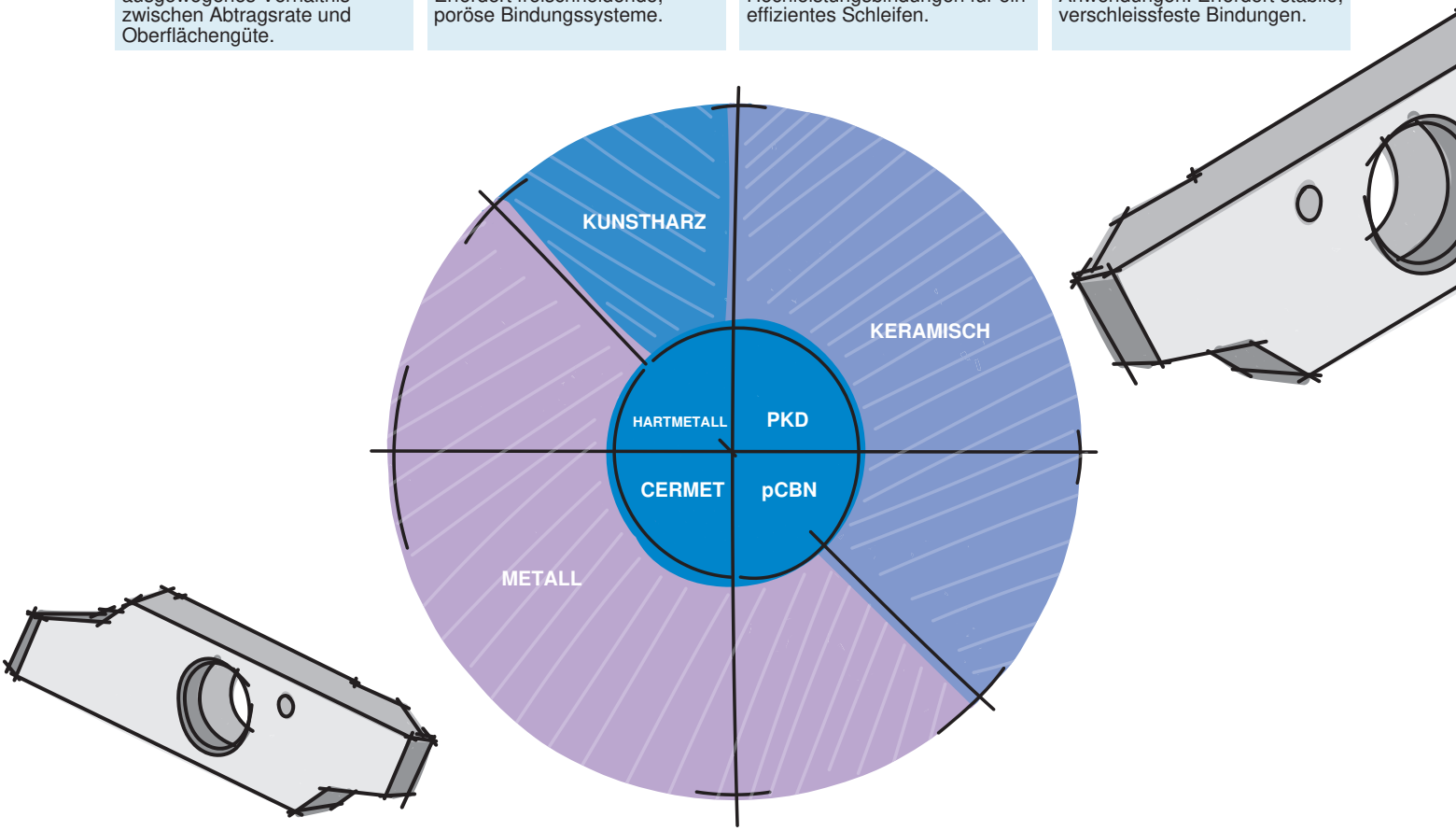
WENDEPLATTENSCHLEIFEN

OPTIMIERTE LÖSUNGEN FÜR MODERNE SCHNEIDSTOFFE

Wir bieten leistungsstarke Schleiflösungen für die Wendeplattenherstellung in einer breiten Palette moderner Schneidstoffe.

Jeder Werkstoff erfordert eine eigene Bindungstechnologie, um das optimale Gleichgewicht zwischen Abtragsrate, Verschleissfestigkeit und Oberflächengüte zu erreichen.

HARTMETALL	CERMET	PKD	PCBN
Der gängigste Schneidstoff für Wendeplatten. Erfordert ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Abtragsrate und Oberflächengüte.	Moderner Schneidstoff mit spezifischem Schleifverhalten. Erfordert freischneidende, poröse Bindungssysteme.	Extrem verschleissfester Schneidstoff. Erfordert Hochleistungsbindungen für ein effizientes Schleifen.	Für hohe thermische Lasten und anspruchsvolle Anwendungen. Erfordert stabile, verschleissfeste Bindungen.



KUNSTHARZ	METALL	KERAMISCH
Kunstharzbindungen bieten ein freischneidendes, flexibles Schleifverhalten – ideal für die Bearbeitung von Hartmetall. Geringere Schleifkräfte und eine reduzierte thermische Belastung sorgen für eine hervorragende Oberflächengüte und stabile Prozessbedingungen.	Metallbindungen zeichnen sich durch eine aussergewöhnliche Verschleissfestigkeit und einen starken Kornhalt aus. Sie eignen sich ideal für anspruchsvolle Werkstoffe wie Hartmetall, PCBN und Cermet, bei denen Prozessstabilität und lange Standzeiten entscheidend sind.	Keramische Bindungen bieten eine starre Struktur mit definierter Porosität und ermöglichen hochkontrollierte Schleifbedingungen. Sie eignen sich besonders für ultraharte Werkstoffe wie PKD und PCBN, bei denen Präzision, thermische Stabilität und konstante Kantenqualität unerlässlich sind.

Unser Portfolio für das Wendeplattenschleifen umfasst:

- Standardspezifikationen für führende Maschinenplattformen (Agathon, Wendt, Ewag)
- Werkstoffspezifische Bindungstechnologien
- Bewährte Lösungen für die Serienfertigung
- Hohe Wiederholgenauigkeit und Prozesssicherheit

Massgeschneiderte Schleiflösungen für jeden Schneidstoff. Vom Standard bis zur High-End-Anwendung.

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

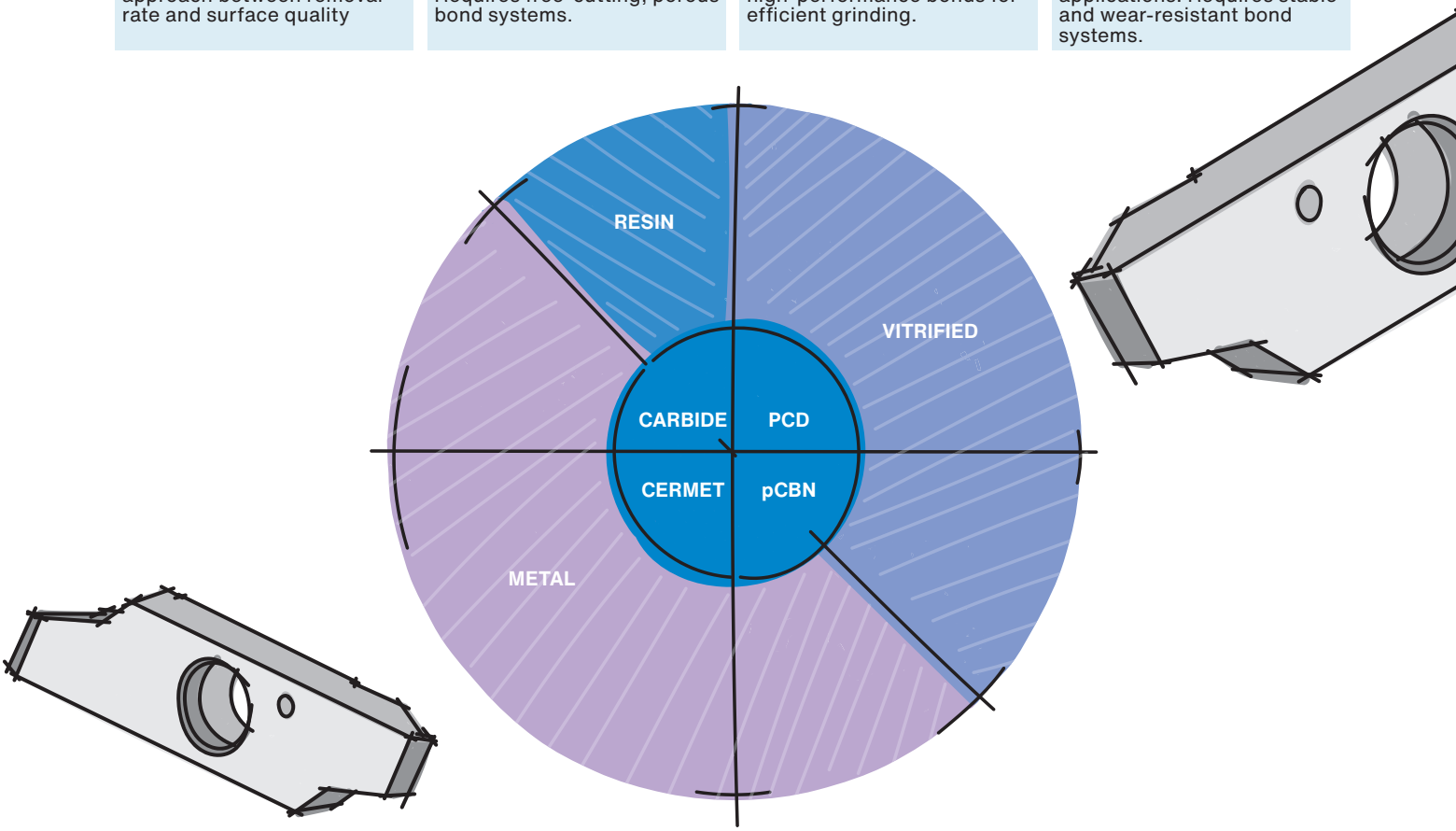
INSERTS GRINDING

OPTIMIZED SOLUTIONS FOR ADVANCED CUTTING MATERIALS

We provide high-performance grinding solutions for insert manufacturing across a wide range of advanced materials.

Each material requires a dedicated bond technology to achieve the optimal balance between removal rate, wear resistance and surface quality.

CARBIDE	CERMET	PCD	PCBN
The most common insert material. Requires a balanced approach between removal rate and surface quality	Advanced material with specific grinding behavior. Requires free-cutting, porous bond systems.	Extremely wear resistant material. Requires high-performance bonds for efficient grinding.	Designed for high thermal loads and demanding applications. Requires stable and wear-resistant bond systems.



RESIN	METAL	VITRIFIED
Resin bonds provide a free-cutting and flexible grinding behavior, making them ideal for carbide machining. Their ability to reduce grinding forces and thermal load ensures excellent surface quality and stable process conditions.	Metal bonds are characterized by their exceptional wear resistance and strong grain retention. They are ideally suited for demanding materials such as carbide, PCBN and cermet, where process stability and long tool life are critical.	Vitrified bonds offer a rigid structure with defined porosity, enabling highly controlled grinding conditions. They are particularly suitable for ultra-hard materials such as PCD and PCBN, where precision, thermal stability and consistent edge quality are essential.

Our insert grinding portfolio includes:

- Standard wheel specifications for major machine platforms (Agathon, Wendt, Ewag)
- Material-specific bond technologies
- Proven solutions for serial production
- High repeatability and process reliability

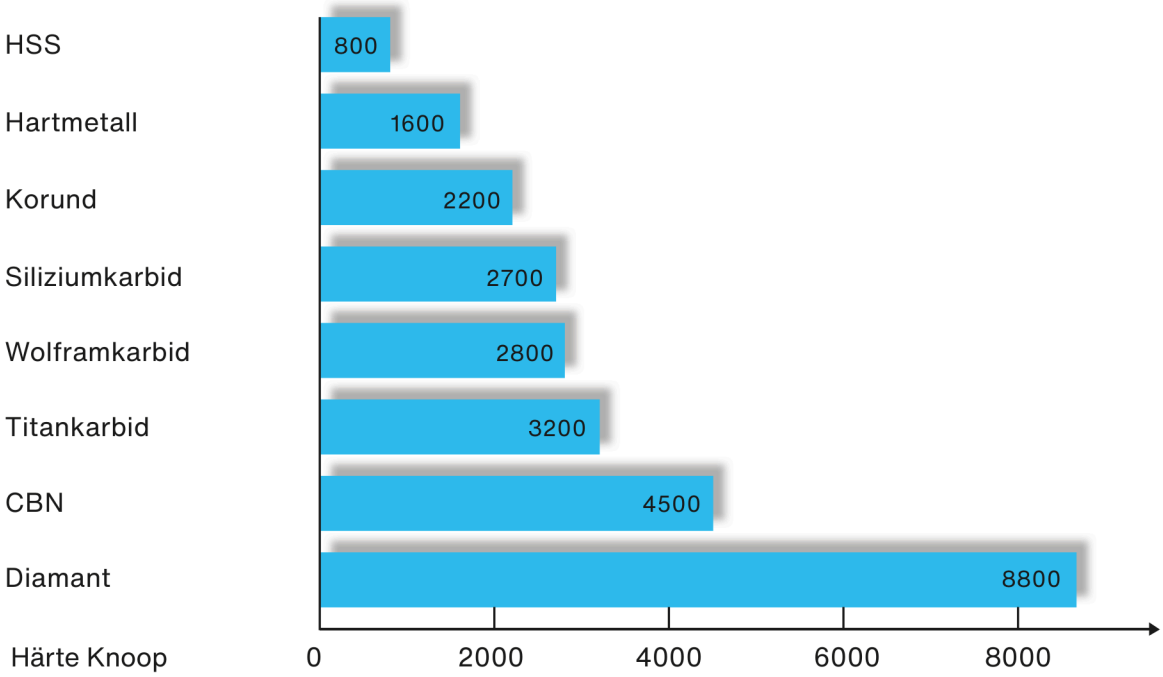
Tailored grinding solutions for every insert material. From standard to high-end applications.

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

DIAMANT UND CBN

Diamant und kubisches Bornitrid (CBN) gelten als die härtesten bekannten Schleifstoffe, häufig deshalb auch «Superschleifmittel» genannt. Sie eignen sich demzufolge zur Bearbeitung von Werkstoffen, welche mit konventionellen Schleifmitteln wie Siliziumkarbid oder Korund nur schwer oder überhaupt nicht mehr bearbeitbar sind. Diamant wie CBN haben die gleiche Kristallstruktur, wobei Diamant aus reinem Kohlenstoff, CBN hingegen aus den Elementen Bor und Stickstoff besteht.

Härtevergleich verschiedener Werkstoffe



Diamant

Diamant eignet sich auf Grund seiner enormen Härte besonders zur Bearbeitung der folgenden Materialien:

- Alle Hartmetallsorten
- Cermet
- Oxid- und Nichtoxidkeramik
- PKD / PKB
- Aufspritzlegierungen
- Saphir / Glas
- Ferrit
- Grafit
- Faserverstärkte Kunststoffe
- Edel- und Halbedelsteine

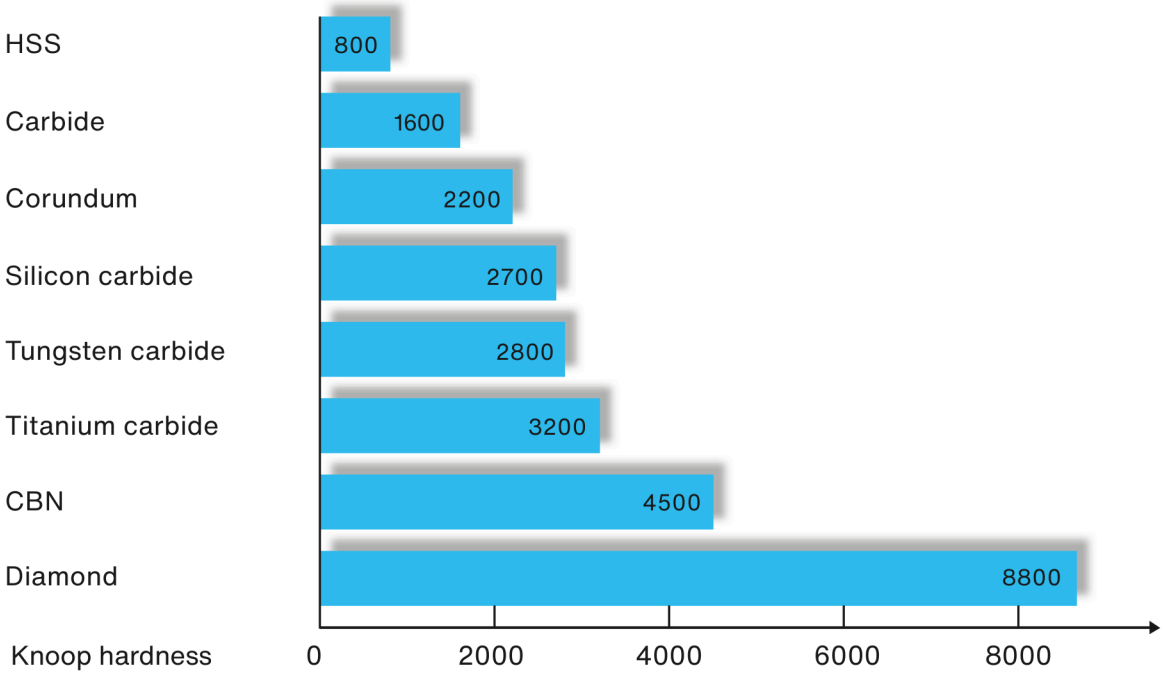
Stahl besitzt eine hohe Affinität zu Kohlenstoff. Da Diamant aus reinem Kohlenstoff besteht, eignet er sich nicht zur Bearbeitung von Stahl. Bedingt durch die hohen Temperaturen im Schleifprozess entzieht Stahl dem Diamanten Kohlenstoffatome. Dadurch wird das Diamant-Schleifkorn zersetzt.

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

DIAMOND AND CBN

Diamond and cubic boron nitride (CBN) are considered to be the hardest known grinding materials and are therefore often referred to as “super-abrasives”. For this reason they are suitable for machining materials which are difficult or even impossible to grind with conventional abrasives such as silicon carbide or corundum. Diamond and CBN have the same crystal structure, with diamond consisting of pure carbon, whilst CBN is made up of the elements boron and nitrogen.

Comparison of hardness of different materials



Diamond

Due to its extreme hardness, Diamond is particularly suitable for machining the following materials:

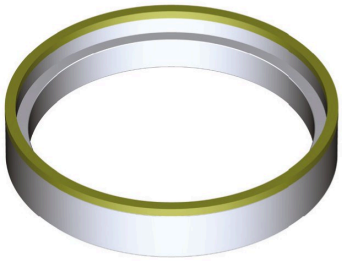
– All carbide metal grades

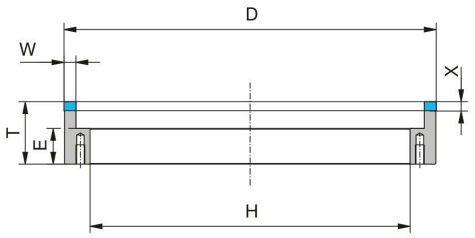
- Cermet
- Oxide and non-oxide ceramics
- PCD / PCB
- Hard facing alloys
- Sapphire, glass
- Ferrite
- Graphite
- Fiber reinforced synthetics
- Precious and semi-precious stones

Steel has a high affinity to carbon. Since Diamond consists of pure carbon, it is not suitable for machining steel. The high temperatures produced in the grinding process cause the steel to extract carbon atoms from the Diamond, eroding the Diamond grinding grit.

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

6 A 2 WSP





D	W	X	T	H
250	6|8|10|12|16|20	6	42	215

B standard / Standard

M auf Anfrage / on request

MV auf Anfrage / on request

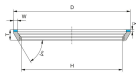
V standard / Standard

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

11 A 2 60° | 70° WSP

Körperkonstruktion nach Kundenzeichnung
Substrate design according to customer-supplied drawing





D	W	X	V°
350	6|8|10|12|16|20	4|6	60|70
400	6|8|10|12|16|20	4|6	60|70

B standard / Standard

M auf Anfrage / on request

MV auf Anfrage / on request

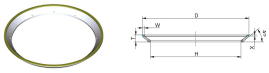
V standard / Standard

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

12 A 2 45° WSP

Körperkonstruktion nach Kundenzeichnung

Substrate design according to customer-supplied drawing



D	W	X
350	6|8|10|12|16|20	4|6
400	6|8|10|12|16|20	4|6

B standard / Standard

M auf Anfrage / on request

MV auf Anfrage / on request

V standard / Standard

© Copyright 2026 DIAMETAL Group