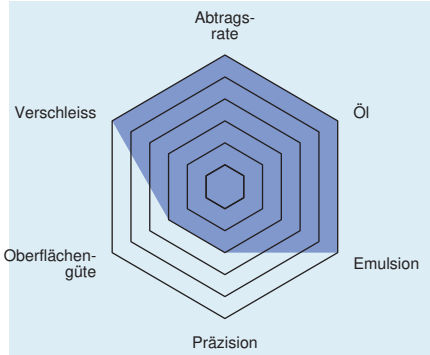
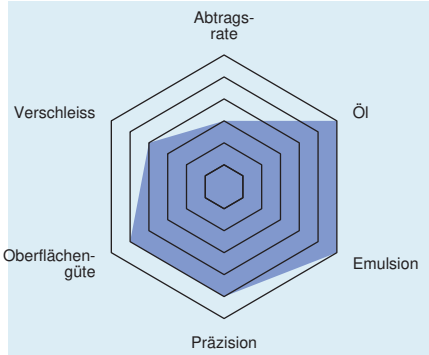
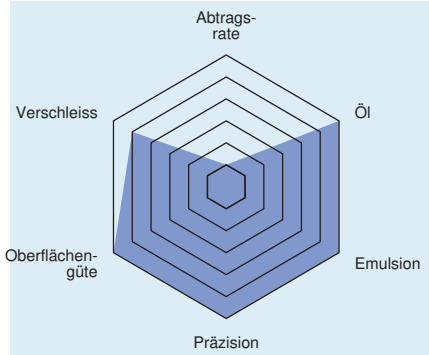
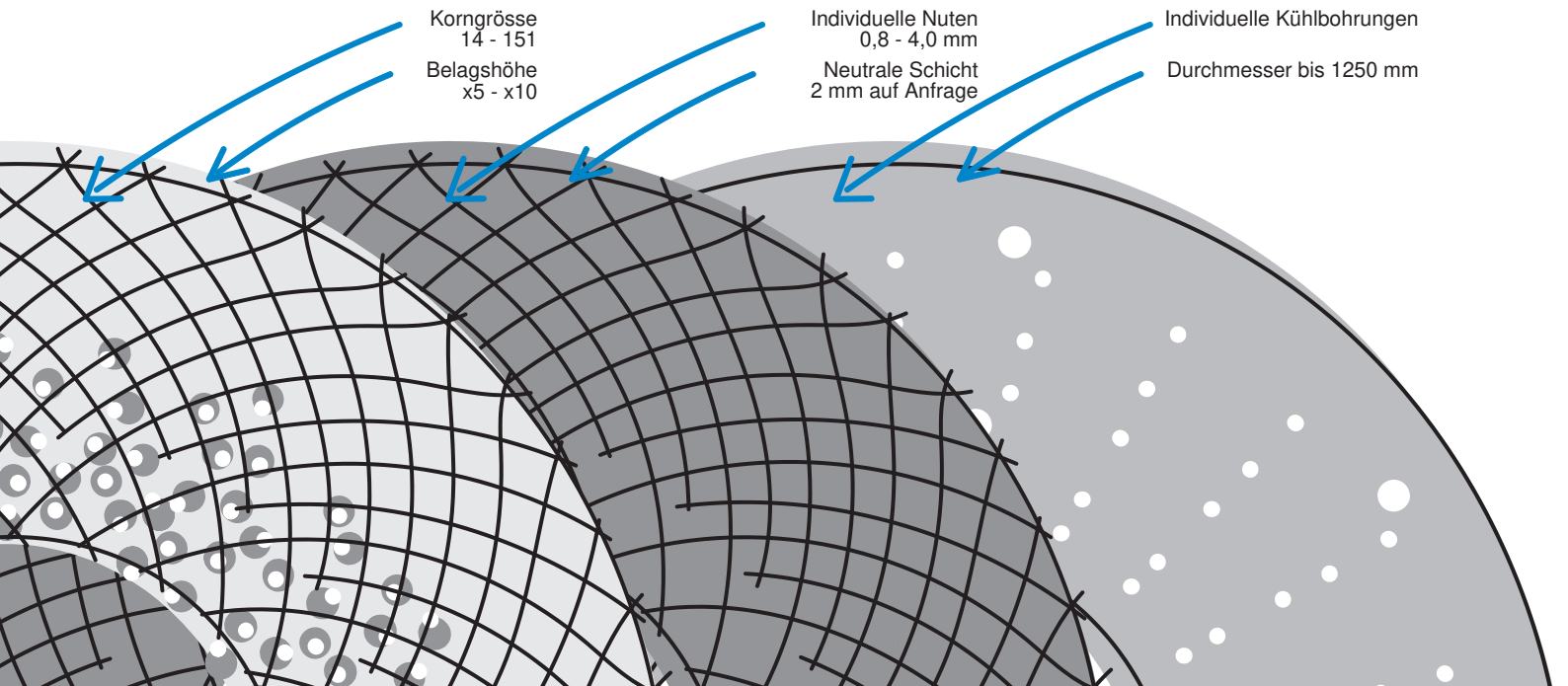
TOP & BOTTOM

LEISTUNG NACH MASS FÜR IHRE PRODUKTIONSZIELE

Beim Doppelseitenschleifen bestimmt das Bindungssystem das Gleichgewicht zwischen Abtragsrate, Verschleissfestigkeit und Oberflächengüte.

HOHER ABTRAG	ALLROUND	OBERFLÄCHENGÜTE
		
Für maximale Produktivität ausgelegt. Hohe Abtragsraten bei aggressivem Schneidverhalten.	Ausgewogene Leistung für ein breites Anwendungsspektrum. Vereint Abtragsrate, Oberflächengüte und Standzeit.	Optimiert für höchste Oberflächengüte und enge Toleranzen. Gewährleistet hohe Präzision und minimale Randzonenschädigung.
Ideal für die Grossserienfertigung und kürzere Zykluszeiten.	Ideal für stabile und vielseitige Produktionsprozesse.	Ideal für High-End-Finishanwendungen.
DCL und SPV basieren auf fortschrittlicher Cluster-Bindungstechnologie mit agglomerierten Schleifstrukturen in einer Kunstharzmatrix.	TBN und NBH sind klassische Kunstharzbindungen mit ausgewogener Kombination aus Abtragsrate, Oberflächengüte und Standzeit.	Die Bindungssysteme B1 und B52 sind für das Präzisionsschleifen und eine hervorragende Oberflächengüte ausgelegt.
Diese einzigartige Struktur ermöglicht aussergewöhnlich hohe Abtragsraten bei hervorragender Verschleissfestigkeit.	Ihre homogene Struktur sorgt für ein stabiles Schleifverhalten – die bevorzugte Wahl für zuverlässige und vielseitige Produktionsprozesse.	Die feine Struktur sorgt für kontrollierten Abtrag, hervorragende Oberflächengüte, minimale Randzonenschädigung und hohe Masshaltigkeit.
Das Ergebnis: maximale Produktivität, kürzere Zykluszeiten und konstante Leistung in anspruchsvollen Produktionsumgebungen.		

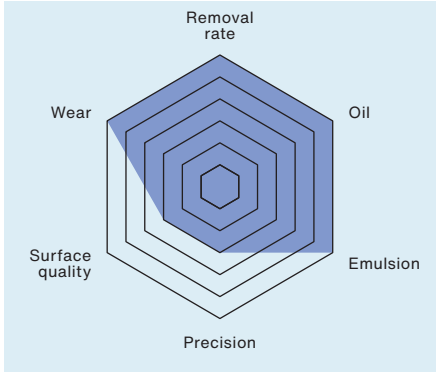
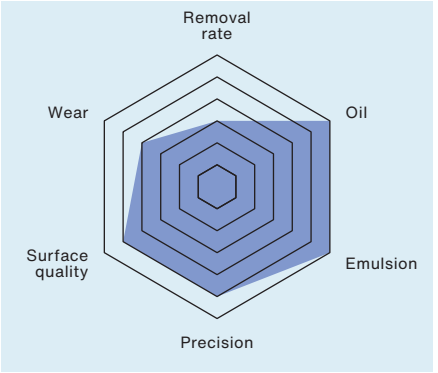
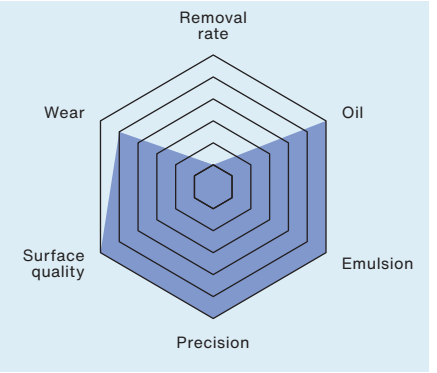
- Optimiert für Doppelseitenschleifmaschinen wie Stähli, Wolters, Melchiorre,...
- Geeignet für Hartmetall, Keramik und moderne technische Werkstoffe.
- Kürzere Zykluszeiten, bessere Teilequalität und stabile Serienfertigung



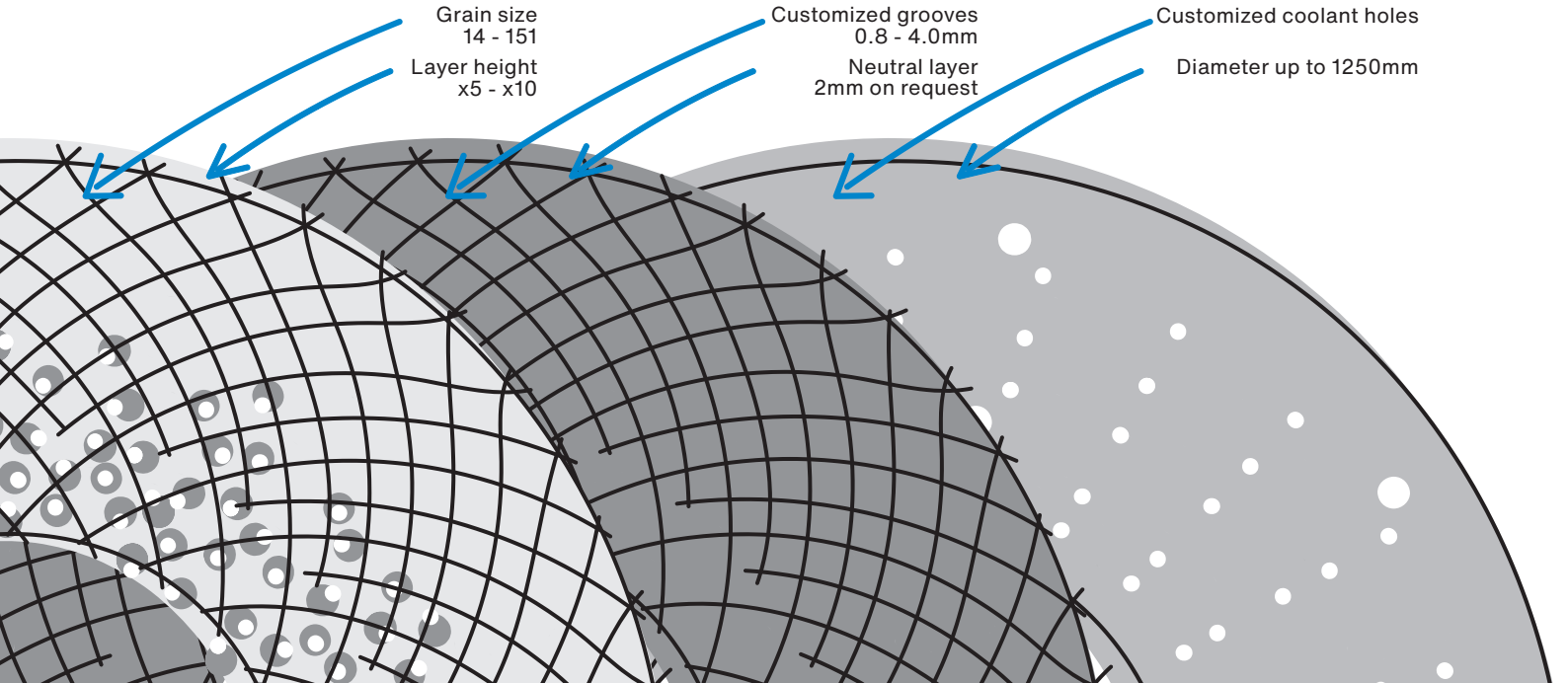
TOP AND BOTTOM

PERFORMANCE TAILORED TO YOUR PRODUCTION TARGETS

In double side grinding operations, the bond system defines the balance between removal rate, wear resistance and surface quality.

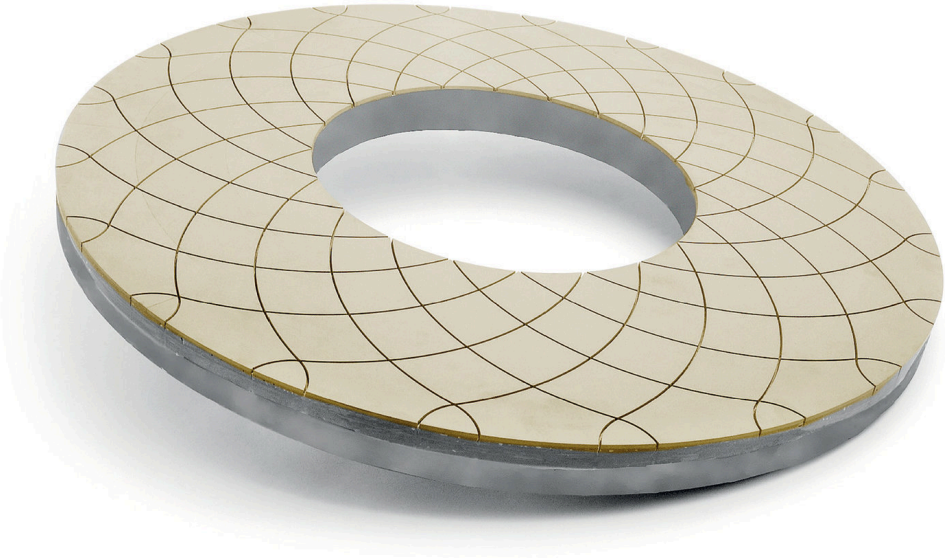
HIGH REMOVAL	ALLROUND	SURFACE FINISH
		
Designed for maximum productivity. High material removal rates with aggressive cutting behavior.	Balanced performance for a wide range of applications. Combines removal rate, surface quality and tool life.	Optimized for superior surface quality and tight tolerances. Ensures high precision and minimal subsurface damage.
Ideal for high-volume production and reduced cycle times.	Ideal for stable and versatile production processes.	Ideal for high-end finishing applications.
DCL and SPV are based on advanced cluster bond technology, where agglomerated abrasive structures are embedded in a resin matrix.	TBN and NBH represent classical resin bond technologies, offering a balanced combination of removal rate, surface quality and tool life.	B1 and B52 bond systems are designed for high-precision grinding and superior surface finishing.
This unique structure enables exceptionally high material removal rates combined with outstanding wear resistance.	Their homogeneous structure ensures stable grinding behavior, making them the preferred choice for reliable and versatile production processes.	Their fine structure enables controlled material removal, resulting in excellent surface quality, minimal subsurface damage and high dimensional accuracy.
The result is maximum productivity, reduced cycle times and consistent performance in demanding production environments.		

- Optimized for double side grinding machines such as Stähli, Wolters, Melchiorre,...
- Suitable for carbide, ceramics and advanced engineering materials.
- Enables reduced cycle times, improved part quality and stable serial production

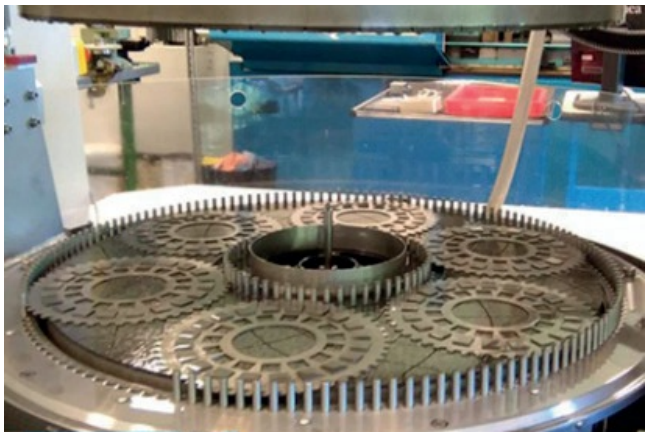


FEATURES

Doppelseitiges Planschleifen
Double side surface grinding







Das Planschleifen mit einer oder zwei Schleifscheiben ist ein leistungsfähiges und wirtschaftliches Schleifverfahren, wenn grosse Serien von Werkstücken geschliffen werden.

Dieses Schleifverfahren bietet zahlreiche Vorteile:

- Ausgezeichnete Werkstückgeometrie, hochpräzise Parallelität und Ebenheit
- Präzise Kontrolle der Höhenmasse
- Sehr gute Oberflächengüte
- Sehr hoher Materialabtrag

Um diese Leistung und dieses Qualitätsniveau zu erreichen, muss die Schleifscheibe sorgfältig ausgelegt werden.

Single-wheel and double side surface grinding is a high-performance and cost-effective process for grinding large series of parts.

This grinding process offers numerous advantages:

- *Excellent part geometry, high-precision parallelism and flatness*
- *Precise control of height dimensions*
- *Very good surface finish*
- *Very high material removal*

To achieve this level of performance and quality, the grinding wheel must be carefully specified.

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

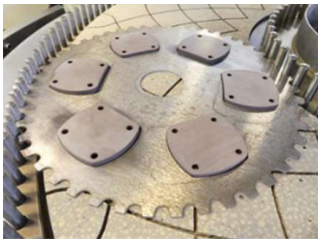
MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN

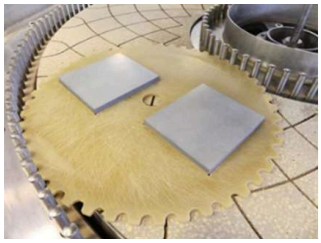
Eine Schleifscheibe nach Ihren Anforderungen
A grinding wheel tailored to your needs

Für alle Werkstoffe
For all materials

- Hartmetall
- Saphir
- Magnetische Werkstoffe
- Messing
- Faserverstärkte Werkstoffe
- Keramik, SiC
- Glas
- Stahl
- Aluminium
- Ferrit

- *Carbide*
- *Sapphire*
- *Magnetic materials*
- *Brass*
- *Fibre-reinforced materials*
- *Ceramics, SiC*
- *Glass*
- *Steel*
- *Aluminium*
- *Ferrite*

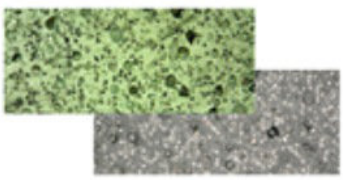


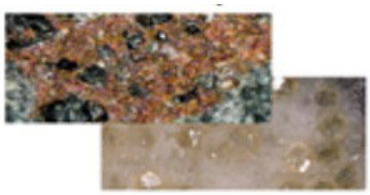
Für ein effizientes Schleifen
For efficient grinding

- Verschiedene Schleifmittelqualitäten
- Konzentration nach Wahl
- Verschiedene Bindungen verfügbar
- Belagdicke nach Wahl
- Neutrale Schicht möglich

- *Various abrasive grades*
- *Concentration of your choice*
- *Various bonds available*
- *Layer thickness of your choice*
- *Neutral layer possible*



Kunstharzbindungen · *Resin bonds*



Keramische Bindungen · *Vitrified bonds*

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

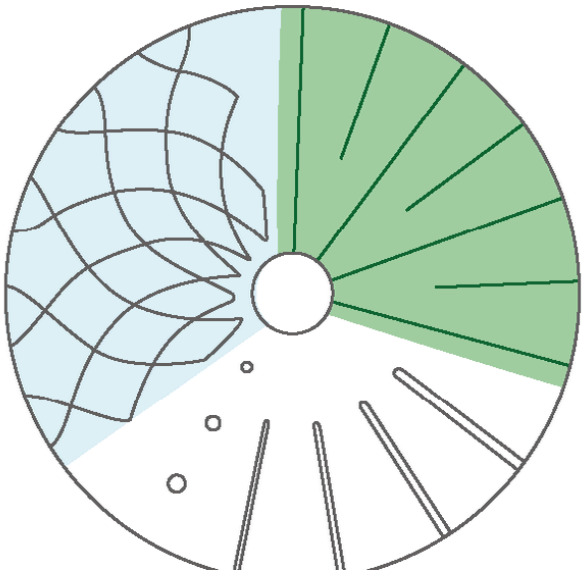
MASSGESCHNEIDERTE LÖSUNGEN

Eine Schleifscheibe nach Ihren Anforderungen
A grinding wheel tailored to your needs

Für eine optimale Kühlschmierung
For optimal lubrication

- Anordnung und Anzahl der Nuten nach Wahl
- Verschiedene Nutbreiten zur Anpassung der Schleifscheibe an die zu schleifenden Werkstücke
- Zusätzliche Kühlmittelbohrungen möglich

- *Groove layout and number of grooves of your choice*
- *Various groove widths to adapt the wheel to the parts being ground*
- *Additional coolant holes possible*



Für alle Maschinentypen
For all machine types

Grundkörper nach Zeichnung, Werkstoff nach Wahl, oder von Ihnen gelieferter Grundkörper zur Neubelegung.

Wheel body made to drawing, material of your choice, or body supplied by you for relining.

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

FORMULAR

Massgeschneiderte Schleifscheiben bis Ø1300.
Custom grinding wheels up to Ø1300.

Das Formular – die unverzichtbare Hilfe für eine anwendungsgerechte Auslegung:
The form – the essential aid for an application-specific design:

☐ Komplette Herstellung (Grundkörper und Schleifbelag) / *Complete manufacturing (body and abrasive layer)*
☐ Neubelegung / *Relining*

MASCHINE / *MACHINE*

Maschine / *Machine*: _____ Kühlschmierstoff / *Coolant*: ☐ Öl / *Oil* ☐ Emulsion

Scheibe / *Wheel*: Ø _____ W _____ X _____ H _____ Nuten / *Grooves*: ☐ Ja / *Yes* ☐ Nein / *No*

ZU SCHLEIFENDE WERKSTÜCKE / *PARTS TO BE GROUND*

Werkstoff / *Material*: _____

Abmessungen / *Dimensions* (min. – max.): _____

Aufmass / *Stock allowance* (µm): _____

Skizze / *Sketch*:

AKTUELLES VERFAHREN (optional) / *CURRENT PROCESS (optional)*

Eingesetzte Schleifscheibe / *Wheel in use*: _____

Bemerkung / *Remark*:

ZU SCHLEIFENDE WERKSTÜCKE / *PARTS TO BE GROUND*

Ra [µm]: _____ Rz [µm]: _____

Abtragsrate / *Removal rate* [µm/min]: _____ Andere / *Other*: _____

Bemerkung / *Remark*:

Senden Sie das Formular per E-Mail an sales@diametal.com / *Return the form by e-mail to sales@diametal.com*

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

GARANTIE TOP & BOTTOM

Massgeschneiderte Dienstleistungen für das Schleifen
Tailor-made services for grinding



Reparatur von Schleifscheiben
Reparatur von Ausbrüchen an Schleifscheiben nach einem Crash oder Schlag.

Wheel repair
Repair of chipping on grinding wheels after a crash or impact.



Planrichten von Schleifscheiben
Korrektur von Ebenheitsfehlern

Wheel re-flattening
Correction of flatness defects



Nuten von Schleifscheiben
- Änderung einer bestehenden Nutung (Verschliessen von Nuten, Hinzufügen neuer Nuten)
- Zusätzliche Kühlmittelbohrungen

Wheel grooving
- *Modification of existing grooves (filling grooves, adding new grooves)*
- *Additional coolant holes*



Herstellung von Läuferscheiben
Konstruktion und Zuschnitt von Läuferscheiben nach Mass für Ihre Anwendung

Carrier manufacturing
Design and cutting of custom carriers for your application



Prozessoptimierung
- Einsatz unserer Spezialisten vor Ort zur Diagnose
- Durchführung von Versuchen in unserem Applikationszentrum

Process optimisation
- *Our specialists on site for diagnosis*
- *Trials in our application center*

© Copyright 2026 DIAMETAL Group