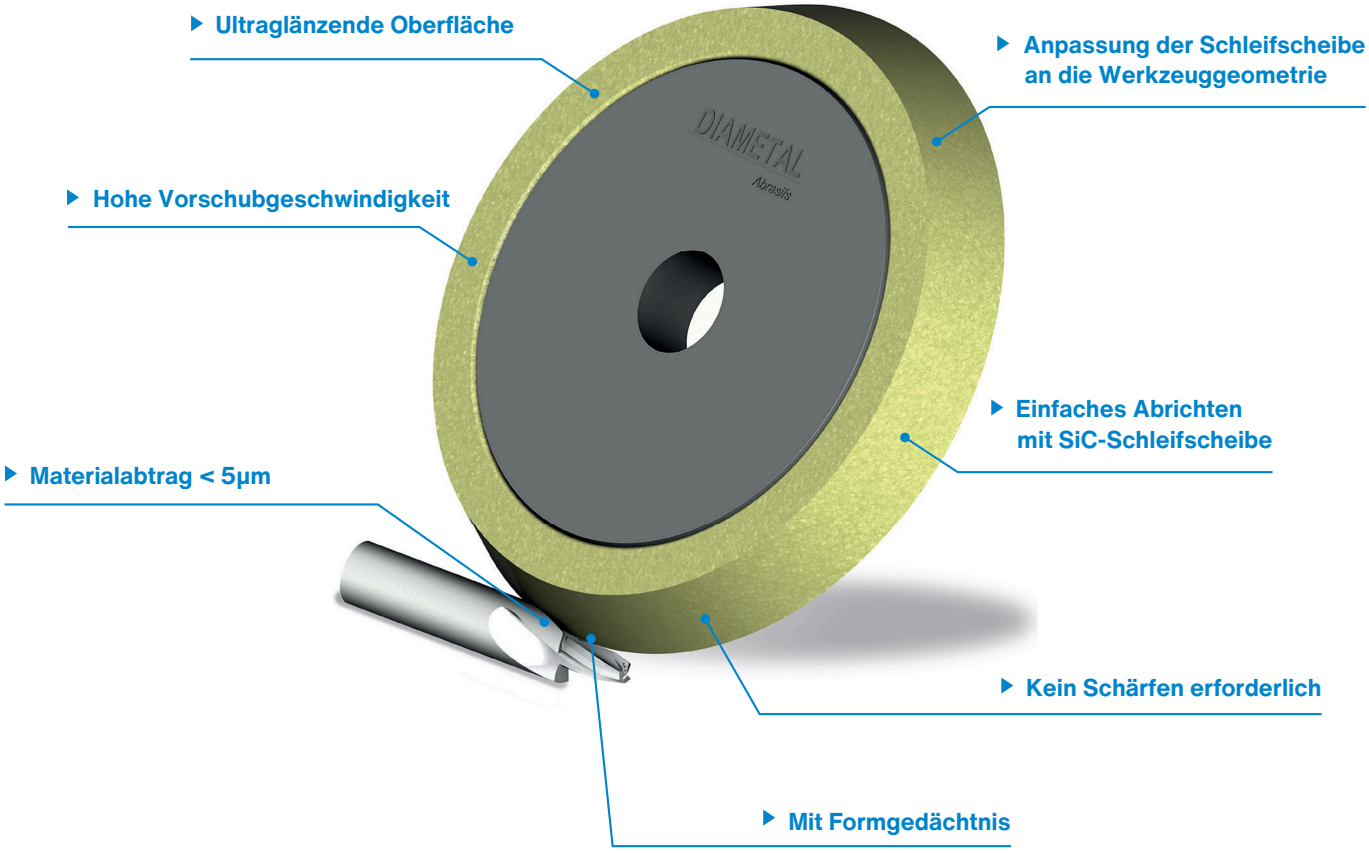
FEATURES

POLI-MIRROR Qualität „ultraglänzend“

Die Schleifscheibe POLI-MIRROR wurde speziell entwickelt, um zuverlässig und wirtschaftlich eine **„ultraglänzende“** Oberfläche zu erzielen. Eine Bindung mit aussergewöhnlichen Eigenschaften sowie ganz spezifische Diamantqualitäten bilden diese Schleifscheibe, die ursprünglich für das **„ultraglänzende“** Polieren der Spannuten von Schneidwerkzeugen konzipiert wurde. Diese Schleifscheibe ermöglicht auch das Glanzpolieren von planen und zylindrischen Flächen.

Hinweis :
Während des Schleifens kann eine leichte Verformung auftreten.
Diese ist vorübergehend, und die Schleifscheibe nimmt nach dem Einsatz wieder ihre ursprüngliche Form an.

VORTEILE



PIKTOGRAMME

Ultraglänzende Oberfläche

Formhaltigkeit

Hohe Vorschubgeschwindigkeit

Hohe Standzeit

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

ANWENDUNGSBEISPIEL

- Rohling : **Stab ø 3 mm - Hartmetall MG10**
- Werkstück : **Bohrer ø 2 mm**
  Schneidenlänge (Lu) : 18 mm
  Gesamtlänge (Lt) : 50 mm
- Maschine : **Rollomatic 629 XW**
- Kühlschmierung : **ÖI**

Verbesserung der Oberflächenqualität



Standard-Polierscheibe D15

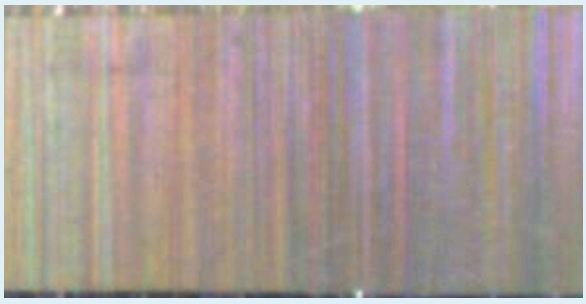


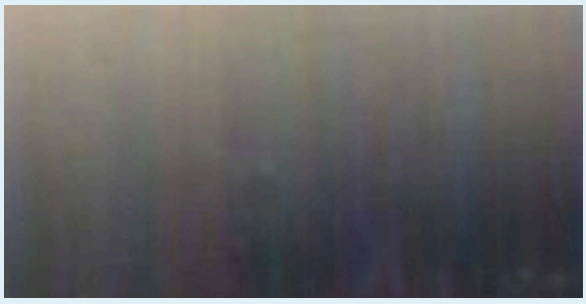
Polierscheibe „POLI-MIRROR“

PRÜFPROTOKOLL

Standard D15	POLI-MIRROR
Ra : **0.08 µm**	Ra : **0.02 µm**
Rz : **0.6 µm**	Rz : **0.1 µm**
Schnittgeschwindigkeit Vc = **15 m/s**	Schnittgeschwindigkeit Vc = **15 m/s**
Vorschubgeschwindigkeit Vf = **12 mm/min**	Vorschubgeschwindigkeit Vf = **12 mm/min**
Oberfläche :	**Oberfläche :**

6X BESSER





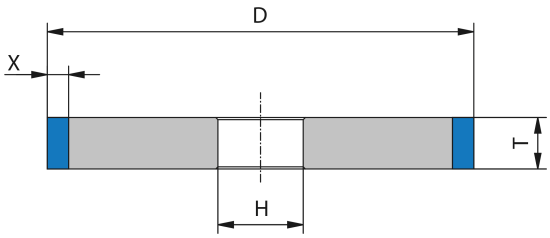
© Copyright 2026 DIAMETAL Group

POLI-MIRROR

Entwickelt für ultraglänzende Oberflächen



Schruppen	
Schlichten	▶▶▶▶



TYP 1A1

Form	D	T	X	H	Art. No
1A1	100	10,0	12,0	20,00	**777 616**

KENNGRÖSSEN

	Werkstoffe	Vc m/s	Vf mm / min	Kühlschmierung
P1	Hartmetall	15	10 - 200*	Emulsion
				Öl
P2	Stahl	15	10 - 200*	Emulsion
				Öl

*Geschwindigkeit an die Anwendung anpassen

VERFÜGBARE FORMEN

Formen	D
1A1	25 – 200
1B1	50 – 200
6A2	50 – 200

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

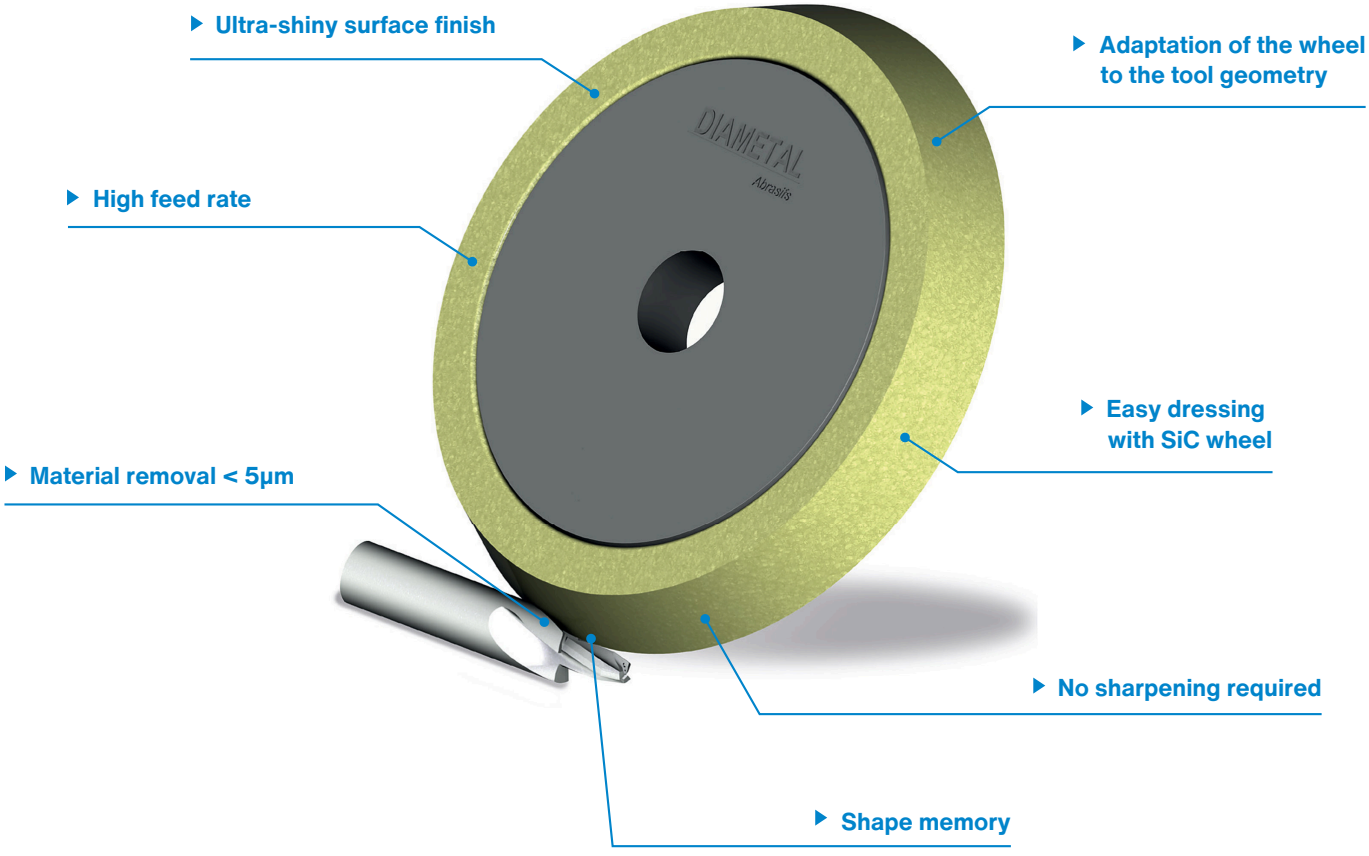
FEATURES

POLI-MIRROR “ultra-shiny” quality

The POLI-MIRROR grinding wheel was specially developed to achieve an **“ultra-shiny”** surface finish reliably and economically. A bond with outstanding properties and very specific diamond qualities make up this wheel, originally designed for the **“ultra-shiny”** polishing of the flutes of cutting tools. This wheel also allows the bright polishing of flat and cylindrical surfaces.

Note :
A slight deformation may be observed during grinding.
It is temporary and the wheel returns to its original shape after use.

ADVANTAGES



PICTOGRAMS

Ultra-shiny surface finish

Form holding

High feed rate

Long tool life

© Copyright 2026 DIAMETAL Group

APPLICATION EXAMPLE

- Blank : **Rod ø 3 mm - carbide MG10**
- Workpiece : **Drill ø 2 mm**
  Cutting length (Lu) : 18 mm
  Overall length (Lt) : 50 mm
- Machine : **Rollomatic 629 XW**
- Lubrication : **Oil**

Improvement of the surface finish quality



Standard polishing wheel D15



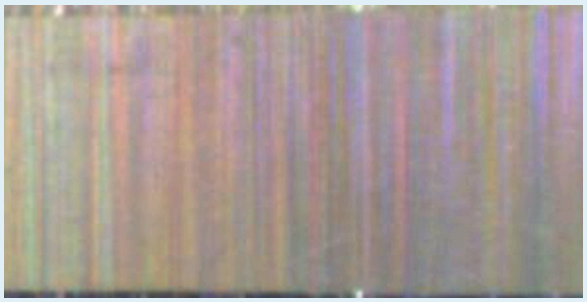
Polishing wheel "POLI-MIRROR"

INSPECTION PROTOCOL

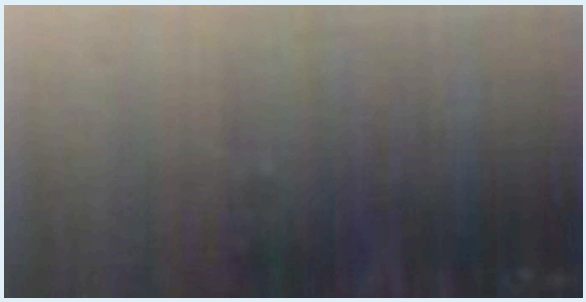
Standard D15	POLI-MIRROR
Ra : **0.08 µm**	Ra : **0.02 µm**
Rz : **0.6 µm**	Rz : **0.1 µm**
Cutting speed Vc = **15 m/s**	Cutting speed Vc = **15 m/s**
Feed rate Vf = **12 mm/min**	Feed rate Vf = **12 mm/min**

6X BETTER

Surface finish :



Surface finish :



© Copyright 2026 DIAMETAL Group

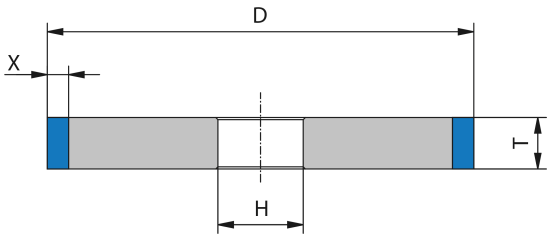
POLI-MIRROR

Developed for an ultra-shiny surface finish



Roughing	
Finishing	▶▶▶▶





TYPE 1A1

Shape	D	T	X	H	Art. No
1A1	100	10,0	12,0	20,00	**777 616**

PARAMETERS

	Materials	Vc m/s	Vf mm / min	Lubrication
P1	Carbide	15	10 - 200*	Emulsion
				Oil
P2	Steel	15	10 - 200*	Emulsion
				Oil

*Adapt the speed to the application

AVAILABLE SHAPES

Shapes	D
1A1	25 – 200
1B1	50 – 200
6A2	50 – 200

© Copyright 2026 DIAMETAL Group