



Deutsch

Diamond and Glass in Process



WENDT - Profil

WENDT ist heute ein führender Hersteller von Schleif- und Abrichtwerkzeugen sowie von Schleif- und Abrichtmaschinen für die Bearbeitung von schwer zerspanbaren Werkstoffen.

Glas – ein faszinierender Werkstoff

Glas ist der älteste und sehr lange Zeit hindurch der einzige Werkstoff, der von Menschen erfunden wurde.

Dabei ist Glas kein Element und kommt in vielen Spielarten und Sorten vor. Es kann, muss aber nicht durchsichtig sein, ist spröde und zerbrechlich, lässt sich sowohl zu Hohlbehältern aller Art wie zu planen Scheiben verarbeiten. Während in der Antike Glas als Schmuck oder Gefäß benutzt wurde, hat sich heute Glas aufgrund seiner Lichtdurchlässigkeit, seinem

Brechungsindex und den vielen unterschiedlichen Glasarten zu einem der bedeutendsten Werkstoffe in der Industrie entwickelt. Aufgrund seiner mechanischen Eigenschaften ist Glas ein schwer zerspanbarer Werkstoff, der wirtschaftlich nur mit Diamantwerkzeugen bearbeitet werden kann.



WENDT DIACRAFT
Wixom, MI
USA

WENDT DUNNINGTON
Royersford, PA
USA

WENDT – Partner der Glasindustrie

WENDT ist für die Glasbearbeitung der bevorzugte Partner zahlreicher Maschinenhersteller und somit praxisnah mit der Entwicklung neuer Schleifbearbeitungssysteme vertraut.

Ein ständiger Dialog mit Maschinenherstellern und Anwendern ermöglicht es uns, auf die zwingenden Forderungen nach Präzision und Beschaffenheit einzugehen und den höchsten Ansprüchen zu genügen. Ein internationales Netzwerk von Spezialisten erarbeitet in enger Zusammenarbeit mit unserer Kundendienstabteilung neue Lösungen speziell ausgerichtet auf die Aufgabenstellung vor Ort bei unseren Kunden.

WENDT ist in der ganzen Welt repräsentiert, entweder durch örtliche Produktionsstätten oder durch technisch qualifizierte Außendienstmitarbeiter. Durch internationale Erfahrung auf den Gebieten Bohren, Fräsen, Sägen, Kantenbearbeitung, Schleifen, Läppen und Polieren wurde unser Know-How bestätigt.



Inhaltsverzeichnis

WENDT - Profil	2	Formenübersicht	7
Glas – ein faszinierender Werkstoff	2	Trennen von Glas	8
WENDT – Partner der Glasindustrie	2	Bohren von Glas	10
Präsenz von WENDT weltweit	3	Bearbeitung von Dekorglas	12
Inhaltsverzeichnis	3	Bearbeitung von Automobilglas	14
Bezeichnungen von Körnung und Bindung	4	Bearbeitung von optischem Glas	16
Toleranzen	5	Bearbeitung von Möbel- und Bauglas	18
Formbezeichnungen	6	Flexible Diamantwerkzeuge	20
Bestellangaben	6	Maschinen für die Bearbeitung von Glas	22
		Kontaktadressen	24

Bezeichnung von Körnung und Bindung

Im Glasbereich kommt durch die besonderen Eigenschaften von Glas ausschließlich Diamant zum Einsatz. Bei den Körnungen wird generell zwischen Makrokörnungen D (0) und Mikrokörnungen MD (0) unterschieden. Während die Makrokörnungen von D46 bis D1181 eingeteilt sind (nähere Angaben sind unserem Prospekt "Allgemeine Informationen" zu entnehmen), wird im Glas ein größerer Bereich von Standard-Mikrokörnungen (Tabelle 1) verwendet als üblich. Bei den Bindungen unterscheidet man hauptsächlich zwischen Kunstharz- und Metallbindungen (1), Tabelle 2 und 3. Die anschließende Zahl (2) gibt Aufschluss über die verwendete Konzentration. Innerhalb der Bindungsgruppen erfolgt eine Abstufung (3) nach der unterschiedlichen Wirkhärte in:

F	sehr weich
J	weich
N	mittel
R	mittel verschleißfest
S	hart
X,Y	extrem verschleißfest

Sonderbindungen (4), die auf spezielle Anwendungsfälle hin entwickelt wurden, sind mit "W" und einer 3-stelligen Zahl gekennzeichnet. Galvanische Bindung werden nur durch Ihre Belegungshöhe unterschieden:

Dabei steht GN 333 für eine einschichtige und GN 666 für eine mehrschichtige galvanische Belegung. Die Spezifikationsangabe lautet dann:

einschichtig: D46-GN333
 mehrschichtig: D46-GN666.

Mikrokorngrößen

Bezeichnung	Ø Größe in µm
MD4,0	3-6 µm
MD6,3	4-8 µm
MD10	6-12 µm
MD16	10-20 µm
MD16A	8-16 µm
MD25	20-30 µm
MD25B	15-30 µm
MD25C	20-40 µm
MD40	30-40 µm
MD40A	30-60 µm
MD40B	36-54 µm

Tabelle 1: Mikrokörnungen für Glaswerkzeuge

Kunstharzbindung für Glaswerkzeuge

D ⁽⁰⁾ 126 - BG ⁽¹⁾ ⁽²⁾ 50 ⁽³⁾ S	Standardbindungen
BG...F	sehr weich
BG...J	weich
BG...N	mittel
BG...R	mittel verschleißfest
BG...S	hart
BG...X	extrem
BG...Y	verschleißfest

D ⁽⁰⁾ 91 - B ⁽¹⁾ ⁽²⁾ 100 ⁽⁴⁾ W124	Sonderbindungen
---	-----------------

Tabelle 2: Bezeichnung von WENDT-Kunstharzbindungen

Metallsinterbindungen für Glaswerkzeuge

D ⁽⁰⁾ 181 - MG ⁽¹⁾ ⁽²⁾ 50 ⁽³⁾ S	Standardbindungen
MG...F	sehr weich
MG...J	weich
MG...N	mittel
MG...R	mittel verschleißfest
MG...S	hart
MG...X	extrem
MG...Y	verschleißfest

MD ⁽⁰⁾ 16 - M ⁽¹⁾ ⁽²⁾ 100 ⁽⁴⁾ W243	Sonderbindungen
--	-----------------

Tabelle 3: Bezeichnung von WENDT-Metallsinterbindungen

Toleranzen

Für die Festlegung der Toleranzen sind die Erfordernisse einwandfreier Funktion ausschlaggebend. In dem dadurch gegebenen Rahmen sind jedoch Toleranzen so groß wie möglich zu halten, um nicht durch unnötige Einengungen Abricht- und Schleifwerkzeuge weiter zu verteuern. In der Tabelle 5 sind die Maßtoleranzen aufgeführt. Diese Toleranzen gelten sowohl für WENDT-Werkzeugformen als auch für im FEPA-Standard für Diamant- und CBN-Schleifwerkzeuge definierte Längen-, Radien- und Winkelmaße. Sie gelten auch für Werkzeuge, die in nicht-metrischen Einheiten bestellt werden.

Bei den Lagetoleranzen für Plan- und Rundlauf (Tabelle 4) werden zwei Klassen (A und B) unterschieden. Die engere Klasse A gilt jeweils für die Schleifhauptfläche, also den Planschlag bei Topfschleifscheiben und den Rundlauf bei Umfangsschleifscheiben. Für alle Schleifwerkzeuge mit einer Körnung gröber als D151 gilt eine um 50% erweiterte Toleranz. Die weitere Klasse B gilt für die Schleifnebenflächen, also den Rundlauf bei Topfschleifscheiben und den Planschlag bei Umfangsschleifscheiben.

Für Präzisionsprofilschleifscheiben gelten die Festlegungen der vorgegebenen Zeichnung. Vom Kunden gewünschte Toleranzeinschränkungen bedingen in der Regel Mehrpreise, die individuell kalkuliert werden müssen.



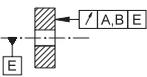
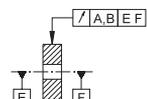
		Durchmesser D [mm]		
[mm]	Klasse		[mm]	Klasse
0,02	A	≤ 250	0,02	A
0,05	B		0,05	B
0,02	A	> 250	0,02	A
0,07	B		0,07	B

Tabelle 4: Lagetoleranzen für Plan- und Rundlauf

Außendurchmesser D

Nenndurchmesser D [mm]	Abmaße [mm]
≤ 6	+ 0,3 - 0
> 6 bis ≤ 30	+ 0,8 - 0
> 30 bis ≤ 120	+ 1,3 - 0
> 120 bis ≤ 400	+ 2,0 - 0
> 400	+ 4,0 - 0

Übrige Längenmaße (E, J, K, L1, L2)

Nenndurchmesser [mm]	Abmaße [mm]
≤ 6	± 0,1
> 6 bis ≤ 30	± 0,2
> 30 bis ≤ 120	± 0,3
> 120 bis ≤ 400	± 0,4
> 400	± 0,6

Belagabmessungen (T, U, X, W)

Nennmaße [mm]	Abmaße [mm]
≤ 3	+ 0,1 - 0
> 3 bis ≤ 6	+ 0,1 - 0
> 6 bis ≤ 30	+ 0,2 - 0
> 30	+ 0,2 - 0

Winkelmaße (S, V)

Nennmaße des kürzeren Schenkels [mm]	Abmaße [°]
≤ 10	± 60´
> 10 bis ≤ 50	± 30´
> 50 bis ≤ 120	± 20´
> 120 bis ≤ 400	± 10´
> 400	± 5´

Radius R

Nennmaße R [mm]	Abmaße [mm]
≤ 3	± 0,1
> 3 bis ≤ 6	± 0,1
> 6 bis ≤ 30	± 0,1
> 30	± 0,2

Tabelle 5: Maßtoleranzen

Formbezeichnungen

Dargestellt sind die wichtigsten Formen von Werkzeugen, wie sie in der Glasindustrie eingesetzt werden. Weitere Formen sind auf Anfrage lieferbar. Bei gleicher FEPA-Formbezeichnung kann die WENDT-Form für die einzelnen Werkzeuggruppen (Bearbeitung von Hartstoff, Stahl, Glas und sonstige Materialien) eine unterschiedliche Bezeichnung tragen. Die erste Stelle in der Formbezeichnung (Tabelle 6) unterscheidet nach Bindungsart sowie Schleifmittel und Einsatz des Schleifwerkzeuges. Der grau unterlegte Bereich bezieht sich auf den vorliegenden Katalog. Die weiteren drei Stellen entnehmen Sie bitte der Formenübersicht Seite 7. Dabei werden die Formen an der ersten Stelle mit ‘**’ bezeichnet, z.B. *18A. ‘**’ steht dabei als Platzhalter für einen der grau unterlegten Buchstaben aus Tabelle 6 (K,L ,M oder N). Wählen Sie bitte je nach Bindungsart den entsprechenden Buchstaben. Beispiel: Falls Sie sich für eine Trennscheibe der Form *18A in Metallsinterbindung entscheiden, lautet die vollständige Formbezeichnung: L18A.

Zu bearbeitender Werkstoff	Schleifmittel	Bindungsarten			
		Kunstharz	Metall	Galvanik	Keramik
Hartstoff	DIA	A	B	C	D
Stahl	CBN	F	G	H	J
Glas	DIA	K	L	M	N
Sonstige	DIA	P	Q	R	S

Tabelle 6: Formbezeichnung, 1. Stelle

Bestellangaben

Die Ermittlung und Festlegung der für die jeweiligen Arbeitsaufgaben optimalen DIA-Schleifwerkzeuge ist um so sicherer möglich, je mehr Informationen zur Verfügung stehen. Soweit alle Einzelheiten für die Festlegung eines Werkzeuges geklärt sind, benutzen Sie bitte unsere Bestellangaben. Tabelle 7 zeigt hierzu einige Beispiele. Sie erleichtern damit die schnelle und fehlerfreie Bearbeitung Ihrer Aufträge. Falls sich noch irgendwelche Unklarheiten ergeben, steht Ihnen unser technischer Außendienst zur weiteren Klärung zur Verfügung.

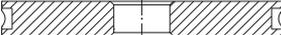
1	2	3	4	5	6	7
L30A	150	10	6	D76	MG30F	50
K18A	300	1,2	7	D107	BG50S	16
M10A	160	25	-	D427	GN333	30

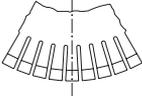
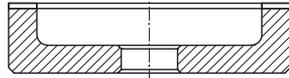
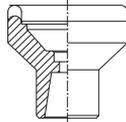
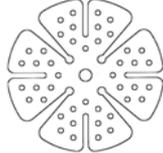
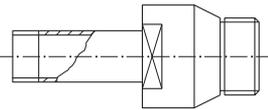
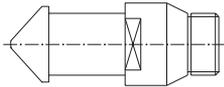
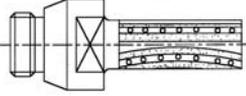
- 1 = WENDT-Formbezeichnung
- 2 = Außendurchmesser
- 3 = Schleifbelagbreite
- 4 = Schleifbelagdicke
- 5 = Schleifmittel (Diamant) und Korngröße
- 6 = Bindung und Konzentration
- 7 = Bohrungsdurchmesser

Tabelle 7: Bestellbeispiele



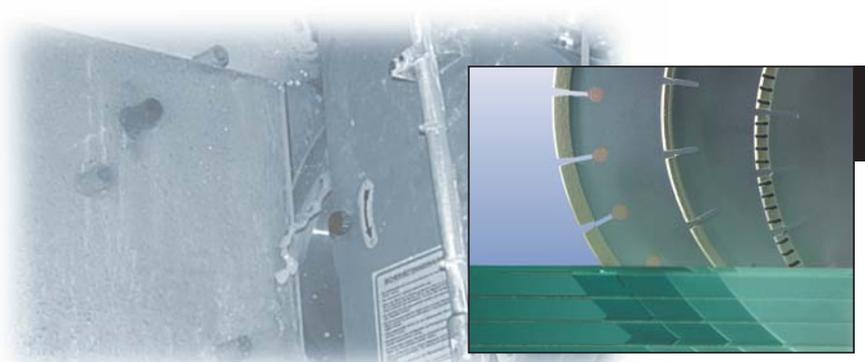
Formenübersicht

Form	WENDT	FEPA
	*10A	1A1
	*12A	1A1W
	*13B	1FF1
	*14B	14EE1
	*15A	1V1
	*16A	1J6Y
	*16E	1DD6Y
	*18A	1AIR

Form	WENDT	FEPA
 	*18C	1AIRSS
	*30A	6A2
	*64B	2FF2
	*80A	
	*83A	
	*90A	
	*91E	
	*94A	

Trennen von Glas

Durch stetige Weiterentwicklung unserer Produkte, ein eigenes Maschinenprogramm und die Zusammenarbeit mit namhaften Trennmaschinenherstellern verfügt WENDT über umfassende Erfahrung und Know How für die unterschiedlichsten Trennoperationen bei Glas. Dazu bietet WENDT ein komplettes Programm von Diamant-Trennwerkzeugen an.



Metallgebundene Trennscheiben mit geschlossenem Rand

Zum Trennen von Hohlkörpern wie Vasen und Beleuchtungskörper aus Soda-, Kristall- und Opalglas.

Kunstharzgebundene Trennscheiben mit geschlossenem Rand

Zum Trennen von Rohren, Röhrcchen und Komponenten aus Quarz, Borosilikat und Sondergläsern, wie sie in der Lampen- und Elektronikindustrie verwendet werden.

Metallgebundene Trennscheiben mit segmentiertem Rand

Für Verbundsicherheitsglas, Brandschutzglas, Dickglas und optische Glasblöcke.

Galvanische Trennwerkzeuge

Innenlochtrennscheiben für dünne Schnitte an teuren Sondergläsern.

Bandsägen zum Trennen großer Querschnitte und Formschnitte für alle Arten von Glaswerkstoffen.

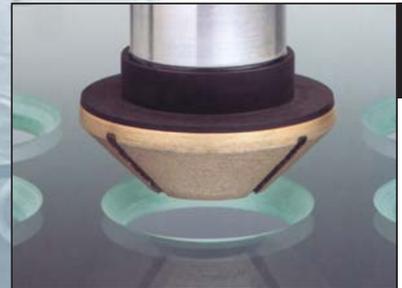
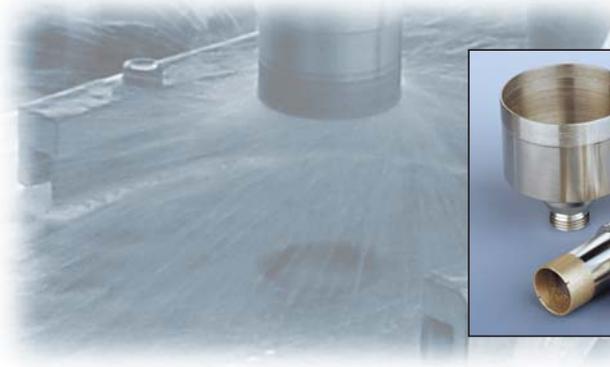
Segmentierte und geschlossene Trennscheiben in einschichtiger und mehrschichtiger Ausführung für alle Gläser und Glasverbundwerkstoffe.

*Detailliertere Informationen
zur Produktreihe finden Sie in unserem
speziellen Themenkatalog*



Bohren von Glas

*WENDT beliefert die
Glasindustrie seit
Jahrzehnten mit
innovativen und zuver-
lässigen Bohr- und
Senkwerkzeugen für
höchste Ansprüche.*



Hohlbohrer zum Bohren von Floatglas, optischem Glas, Automobilglas und Hohlglas

- FC159 → Bohrkronen mit hoher Genauigkeit für saubere Kantenqualität
- FC158 → Bohrkronen für den ökonomischen Handbetrieb
- FC161 → Bohrkronen für Halb- und Vollautomaten mit hoher Standzeit bei großem Durchsatz

Bohr- Senkwerkzeuge zum Bohren und Senken von Glasscheiben wie Fassadenplatten, Duschtüren oder Autoglasscheiben in einem Arbeitsgang

- Combi → Schutz und Ansenkung für Bauglas
- Combi S → Tiefe Form- und Paßsenkungen für Bauglas
- Monoblock → Schutzsenkungen für große Serien bei gleicher Glasstärke z.B. im Automobilglas

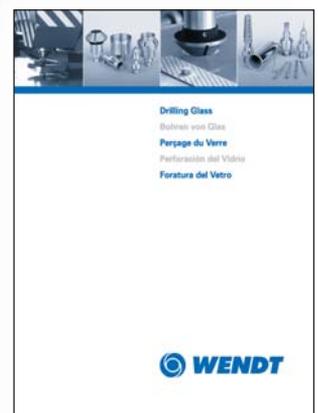
Konische Senkwerkzeuge

Senkwerkzeuge vom Typ TR 120 D sind durch den großen Durchmesserbereich universell für große und kleine Senkungen auf Hand- und Automatikmaschinen einsetzbar.

Galvanische Bohrer

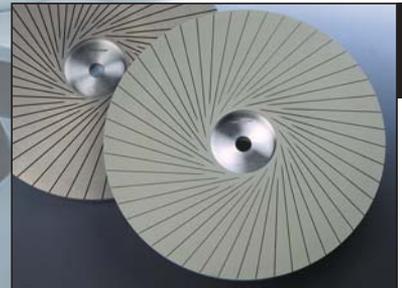
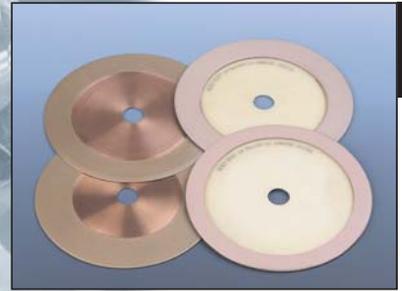
Besonders geeignet für sehr kleine Bohrungsdurchmesser und Sondergläser.

Detailliertere Informationen zur Produktreihe finden Sie in unserem speziellen Themenkatalog



Bearbeitung von Dekorglas

WENDT war maßgebend an der technischen Weiterentwicklung der Hohlglasbearbeitung beteiligt. Durch zahlreiche Patente und die Einführung neuartiger Produkte wurde das Diamantwerkzeug zum High-Tech-Werkzeug bei der Bearbeitung von Dekorglas. Heute bietet WENDT ein auf jede Bearbeitungsaufgabe genau zugeschnittenes Werkzeug an.



Dekorschleifscheiben für den Hand- und Automatschliff

Segmentierte Schleifscheiben für den Profil- und Flachschliff wie die patentierte BG-Scheibe für höchste Abtragsleistungen im Vorschliff.

Profilscheiben mit geschlossenem Rand in den Ausführungen Spitz, Rund, und Flach mit guter Profilhaltigkeit, hoher Griffigkeit und guter Oberflächenqualität.

Mundrandscheiben in Metall- oder Kunstharzbindung

Komplette Lösungen für Maschinenbestückungen zum Schleifen der Mundränder an Soda-, Kristall- oder Bleikristallgläsern auch mit patentierten Werkzeugen für besonders hohe Anforderungen. Zur Optimierung des Schleifergebnisses sind verschiedene Grundkörpermaterialien und – formen aus Stahl oder Verbundwerkstoffen verfügbar.

Planschleifscheiben in Metall- und Kunstharzbindung

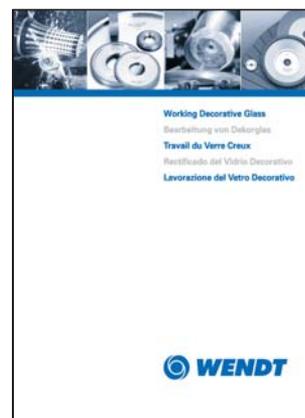
Planscheiben bis 600 mm Durchmesser für den Vor- und Feinstschliff von ebenen, polierfähigen Planflächen z.B. an Glasfiguren und Vasen aus Soda-, Kristall- oder Bleikristallglas.

- Metallgebundene Planscheiben in geschlitzter Ausführung für den Vorschliff
- Kunstharzgebundene Planscheiben in geschlitzter oder geschlossener Ausführung für den Mittel-, Fein- und Feinstschliff

Einschleifkronen und Einschleifhülsen

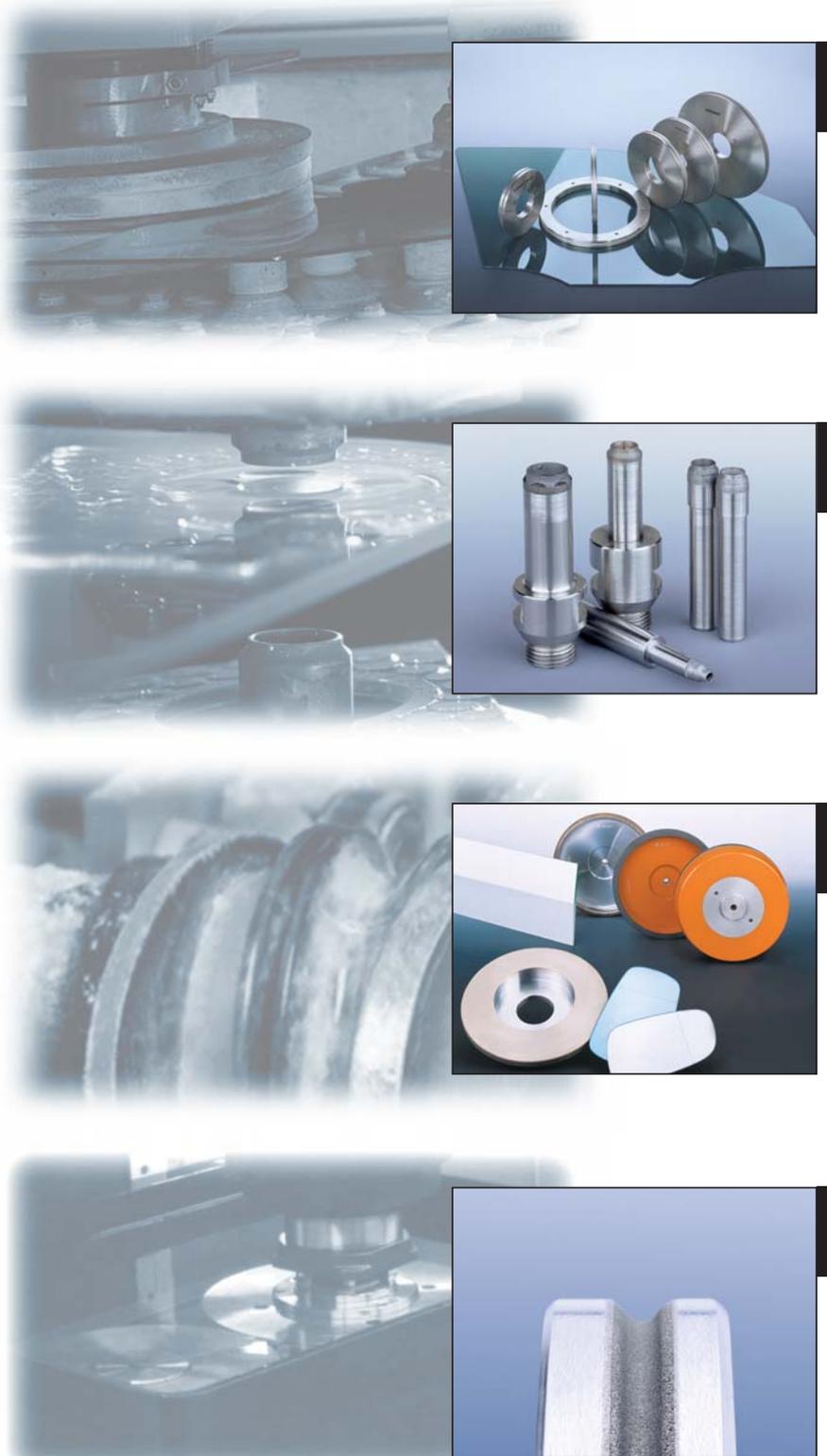
Galvanisch belegte Werkzeuge mit engen Toleranzen für die Herstellung passgenauer Glasstopfen und Flaschenhälse.

*Detailliertere Informationen
zur Produktreihe finden Sie in unserem
speziellen Themenkatalog*



Bearbeitung von Automobilglas

In keiner Branche der Glasbearbeitung spielen Vorschub, Einlaufverhalten und Lebensdauer des Diamantwerkzeuges und Qualität der geschliffenen Glaskante eine so bedeutende Rolle wie beim Automobilglas. Aufgrund der hohen Stückzahlen wird der Bearbeitungsprozess in allen Fertigungsebenen einer ständigen Verbesserung und Optimierung unterworfen. Hier hat WENDT durch Anpassung, Optimierung und Entwicklung der Werkzeuge, neue Flanschsysteme und einen exzellenten Service neue Maßstäbe gesetzt.



Metallgebundene Kantenbearbeitungswerkzeuge

Für alle Arten von Gläsern wie Windschutzscheiben, Seitenscheiben, Sonnendächer oder Heckscheiben bietet WENDT ein innovatives Programm:

- Spezielle Bindungen garantieren höchste Vorschübe auf den neuen Generationen modernster CNC-Maschinen.
- Longlife-Scheiben mit hohen Standzeiten beim Versäumen und Schleifen eines C-Profiles.
- Spezielle Flanschsysteme zur Minimierung der Einlaufzeit und zur Reduzierung der Rüstzeiten.
- Entwicklung von HIGH-SPEED-Scheiben für Umfangsgeschwindigkeiten bis 145 m/s, um noch höhere Vorschübe zu erreichen.

Bohr-/Senkwerkzeuge

Die neuen Monoblockwerkzeuge verbessern die Qualität des Übergangs zwischen Senkung und Bohrung und erhöhen die Ausbringung am Ofen. Vor allem das konstant bleibende Arbeitsergebnis überzeugt und bietet Sicherheit.

Topf- und Umfangsscheiben für die Bearbeitung von Innen- und Außenspiegeln

Für die Kantenbearbeitung und den Facettenschliff von Autospiegeln werden die unterschiedlichsten Fertigungsverfahren eingesetzt.

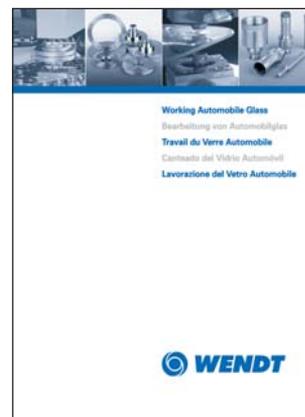
WENDT ist in der Lage alle notwendigen Werkzeuge zu liefern, bei denen gute Standzeit und Oberflächenqualität gefordert werden.

Reprofilierungen

Ein Netz von Profilierungszentren bietet weltweit optimalen Service für unsere Kunden. Die verwendete Technologie der Funkenerosion ist auf die speziellen Bindungen der Werkzeuge angepasst. Unser Know How bietet folgende Vorteile gegenüber dem konventionellen Verfahren:

- schnelles Startverhalten
- konstante Profilierungsqualität garantiert immer gleiche Funktion
- Scheibe wird optimal ausgenutzt
- Maximale Leistung der Werkzeuge wird erreicht
- Belaggeometrie ist der Bearbeitungsaufgabe anpassbar

Detailliertere Informationen zur Produktreihe finden Sie in unserem speziellen Themenkatalog



Bearbeitung von optischem Glas

In der Optik müssen hochpräzise Bauteile mit speziell entwickelten Werkzeugen bearbeitet werden. Durch die Zusammenarbeit mit Maschinenherstellern entwickelt WENDT diese Werkzeuge für höhere Wirtschaftlichkeit bzw. neue Qualitätsanforderungen permanent weiter. Durch langjährige Erfahrungen kann WENDT die komplette Produktpalette von Werkzeugen für den Bereich Optik anbieten.



Profil- und Umfangsscheiben in Metall- und Galvanikbindung

Schleifwerkzeuge zum Facettieren von Brillengläsern und optischen Gläsern. Diese Werkzeuge in hoher Präzision sind auch zum CNC-Schleifen geeignet.

Fräswerkzeuge in Metall-, Kunststoff und Galvanikbindung

Fräswerkzeuge zur Oberflächenbearbeitung von Brillengläsern aus Mineralglas oder CR39. Solche Werkzeuge werden auch zum Vor- und Feinschleifen von Linsen und Prismen aus optischen Gläsern wie BK270, Flintglas, CERODUR, usw. verwendet.

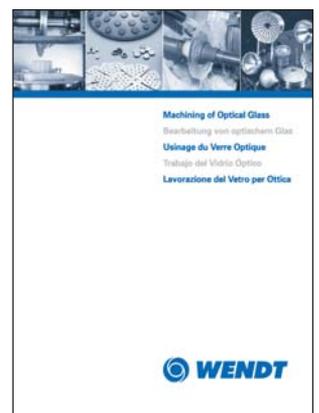
Pellets in Metall- und Kunststoffbindung

Vollbelagwerkzeuge für die Belegung von Formwerkzeugen zur Endbearbeitung präziser Feinoptikoberflächen.

Pads

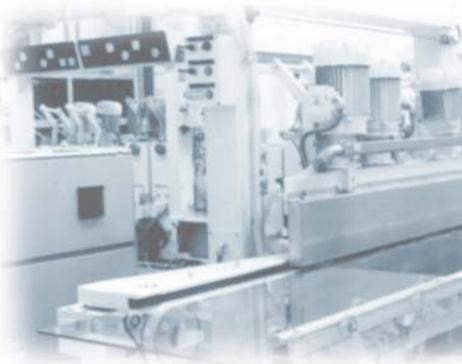
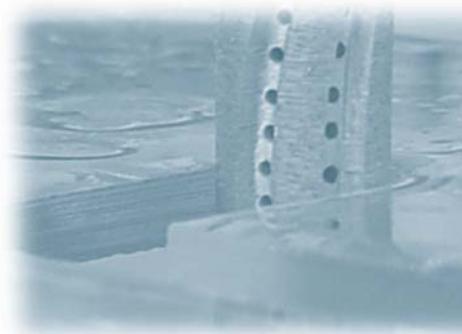
Extrem dünner, flexibler, metallgebundener Schleifkörper. Diese Pads werden in der Rezeptfertigung von Brillengläser verwendet. Da die benötigten Radien ständig wechseln, haben sich diese Werkzeuge durch ihre höhere Flexibilität gegenüber den herkömmlich eingesetzten Pellets durchgesetzt.

Detailliertere Informationen zur Produktreihe finden Sie in unserem speziellen Themenkatalog



Bearbeitung von Möbel- und Bauglas

*Die heutige Maschinentech-
nologie verlangt nach
wirtschaftlichen und vor
allem zuverlässigen Werk-
zeugen in hervorragender
Qualität. Wirtschaftliches
Arbeiten mit modernen
CNC-Maschinen wird durch
das WENDT Werkzeug-
programm ermöglicht.
Eine langjährige Erfahrung
ermöglicht perfekt abge-
stimmte Maschinen-
bestückungen für jede
Fertigungsaufgabe.*



Metallgebundene Topfscheiben

Für alle Typen von Kantenbearbeitungsmaschinen sind komplette Werkzeugsätze erhältlich: von segmentierten Topfscheiben für Verbundsicherheitsglas, Dickglas und Gehrungen bis zu Topfscheiben mit geschlossenem Rand für normales Float- und Spiegelglas.

Werkzeuge für CNC-Maschinen

Die gesamte Werkzeugpalette für die Flexibilität der Maschinen. Segmentierte und unsegmentierte Umfangsscheiben, Profilscheiben für jede Glasstärke, Fräser und Profilfräser in der optimalen Spezifikation für die Ausnutzung der Maschinenkapazitäten.

Ein besonderer Service sind die Profilierungszentren für das schnelle Nachprofilieren aller Werkzeuge weltweit.

Metallgebundene Profil- und Umfangsscheiben

Eine neue Fertigungstechnologie ermöglicht Werkzeuge für den besonders wirtschaftlichen Einsatz. Eine abgestimmte Spezifikation für alle Profiltypen ergibt eine perfekte Harmonie zwischen Schleifgeschwindigkeit, Kantenqualität und Standzeit.

Die Werkzeuge sind in Grundkörpern aus Aluminium und rostfreiem Stahl erhältlich.

Metall- und kunstharzgebundene Topfscheiben für Facettenmaschinen

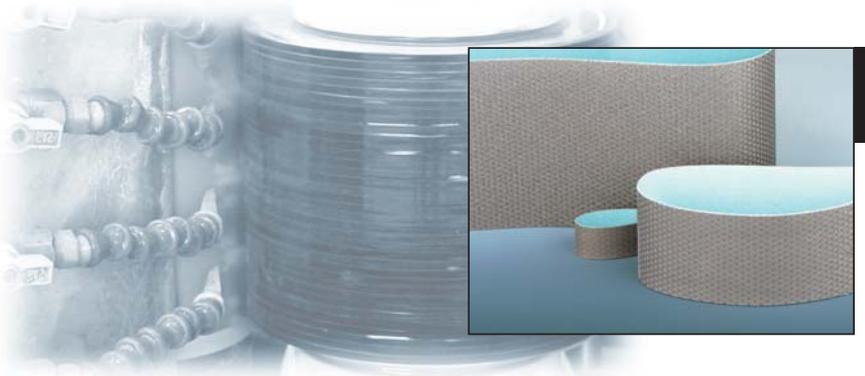
Eine anspruchsvolle Facettenqualität bei guter Wirtschaftlichkeit kann mit der konstanten Werkzeugqualität unserer Topfscheiben erreicht werden. Metallgebundenen Topfscheiben für die Vorschliffoperation, kunstharzgebundene Topfscheiben für den Fein- und Feinstschliff.

*Detailliertere Informationen
zur Produktreihe finden Sie in unserem
speziellen Themenkatalog*



Flexible Diamantwerkzeuge

Flexible Diamantwerkzeuge sind heute in der Glasbearbeitung etabliert. WENDT begann mit der Markteinführung und entwickelte die verschiedensten Anwendungen. In vielen Bereichen finden sich Einsatzgebiete, die nur durch flexible Diamantwerkzeuge abgedeckt werden können.



Diamantschleifbänder in Galvanik- und Kunststoffbindung

Diamantschleifbänder sind in allen Abmessungen für die verschiedenen Typen von Bandschleifmaschinen lieferbar.

Im Gegensatz zu konventionellen SiC-Bändern werden Kratzer auf Glasoberflächen und Beschädigungen der Tischrollen durch SiC-Abrieb vermieden. Lange Standzeiten und bessere Schleifqualitäten erhöhen die Wirtschaftlichkeit z.B. beim Säumen von Einscheibensicherheitsglas.

Die Prozesssicherheit beim Tempern wird deutlich verbessert.

Tellerscheiben für Handschleifmaschinen in Galvanik- und Kunststoffbindung

Für den schnellen flexiblen Einsatz auf Handmaschinen.

Vor-, Mittel- und Feinschliff für jede anfallende Bearbeitung, bei denen eine Maschinenumrüstung nicht wirtschaftlich ist.

Schleiffolien in Galvanik- und Kunststoffbindung

Erhältlich als selbstklebende Folie, mit Klett- oder Leinwandrücken.

Für alle Sonderanwendungen zur Erstellung von Profilwerkzeugen oder Planschleifscheiben durch Bekleben geeigneter Grundkörper.

Handrutscher in Galvanik- und Kunststoffbindung

Für jede Handbearbeitung von Glas.

Brechen scharfer Schnittkanten zum sicheren Transport.

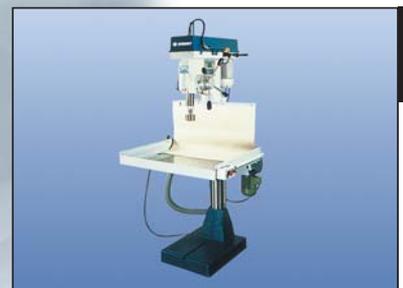
Geeignet als Schleifwerkzeug und für Ausbesserungsarbeiten nach der Endbearbeitung.

*Detailliertere Informationen
zur Produktreihe finden Sie in unserem
speziellen Themenkatalog*



Maschinen für die Bearbeitung von Glas

Das Maschinenprogramm entstand aus den Erfahrungen, die WENDT durch die Anwendung seiner Diamantwerkzeuge erhielt. So wurden die Maschinen nach den Anforderungen eines Diamantwerkzeuges und den damit verbundenen Schleifoperationen und deren Parameter entwickelt. Die Maschinen sind also das Produkt der Anwendung und stellen sich so exakt der Aufgabe. Das vielseitige Programm wird ständig durch die Aufgaben unserer Kunden ergänzt.



Trennmaschinen

Speziell für die Bearbeitung von Glas ausgelegte, robuste Maschinen. Konzeptionell für den Handarbeitsplatz vorgesehen zum Trennen von Lampen, Vasen, Glasblöcken usw.. Automatisierungen und / oder Sondervorrichtungen sind jederzeit nach Kundenwunsch lieferbar.

Planschleifmaschinen

Maschinen für den Vor- und Feinschliff von ebenen Planflächen an Geschenkartikeln, Vasen, Lampen und anderen Glasartikeln aus Soda-, Kristall-, Bleikristall- und Opalglas. Speziell ausgelegt für Diamantplanschleifscheiben mit einem Durchmesser von 250 und 600 mm.

Bandschleifmaschinen

Maschinen für Diamantbänder. Die spezielle Anpassung an hohe Bandgeschwindigkeiten und hohe mechanische Belastungen zeichnen diese Maschinen aus. Im Programm sind Bandschleifmaschinen für den Kreuzschliff und die Bearbeitung der geraden Kante am Flachglas, für Hohlglas sowie Sondermaschinen für spezielle Anwendungen.

Bohrmaschinen

Ein- und mehrspindlige einseitige Handbohrmaschinen für alle Arten von Bohrungen im Glas.

*Detailliertere Informationen
zur Produktreihe finden Sie in unserem
speziellen Themenkatalog*





Erfolg durch Partnerschaft

Die außergewöhnliche Qualität unserer Maschinen und unser großes Angebot an Werkzeugen, in Verbindung mit der Erfahrung und Kreativität unserer Spezialisten, bietet Ihnen eine optimale Lösung zu Ihren Anwendungsproblemen.

Besuchen Sie doch einfach eine unserer modernen Forschungs- und Produktionsstätten. Direkt an unseren leistungsfähigen Schleifmaschinen können Sie gern zusammen mit unseren Spezialisten die für Ihre Aufgabenstellung notwendigen Lösungen erproben oder sich über zukunftsweisende Tendenzen der modernen Schleiftechnologien informieren.

Wendt – die komplette Welt des Schleifens

Werkzeuge zur Hartstoffbearbeitung

Werkzeuge zur Stahlbearbeitung

Werkzeuge zur Glasbearbeitung

Maschinen für die Hartstoff- und Stahlbearbeitung

Wendt-Partner weltweit in Ihrer Nähe

WENDT GMBH

Meerbusch (D)
+49.2159.671.0



WENDT GMBH

Niederstetten (D)
+49.7932.893.0



WENDT GMBH

Jena (D)
+49.3641.609785



WENDT DWH

Wendt GmbH
Hameln (D)
+49.5151.9474.0



WENDT DIAWAL

Wendt GmbH
Neukirch-Egnach (CH)
+41.71.4747272



WENDT BOART S.A.

Nivelles (B)
+32.67.287500



WENDT DUNNINGTON

Wendt USA
Royersford (PA)
+1.610.4952850



WENDT DIACRAFT

Wendt USA
Wixom (MI)
+1.248.9262500



WENDT (INDIA) LTD.

Hosur, Tamil Nadu (IND)
+91.4344.276851



WENDT GRINDING TECHNOLOGIES LTD.

Rayong (T)
+66.38.955490



STANKOWENDT

Moscow (RUS)
+7.495.6894507



Verkaufsbüros

WENDT BOART FRANCE S.N.C.

Limonest (F)
+33.472.522540

WENDT BOART (UK) LTD.

Staplehurst, Kent (GB)
+44.1580.890800

SHALHEVET LTD.

Herzelia-Pituah (IL)
+97.299.572752

WENDT BURO NEDERLAND

Putte (NL)
+31.164.620376

WENDT SLIPTEKNIK AB

Gustavsberg (S)
+46.70.88.77660

WENDT GMBH

Shanghai (PRC)
+86.21.5301.4751

GILDA INDUSTRIAL CO. LTD.

Seoul (ROK)
+82.2.5237040

WENDT GMBH

Beijing (PRC)
+86.10.6526.3387

WENDT GMBH

Köflach (A)
+43.3142.62666

WENDT SAMEDI S.A.

El Masnou, Barcelona (E)
+34.93.540.58.80

LEVANTO OY

Kauniainen (FIN)
+358.9.511.470

MC DIAM

Warsaw (PL)
+48.22.843.48.47

RAM LTD.

Sao Paulo (BRA)
+55.11.44862949

WENDT BOART ITALIA

Torino (I)
+39.011.2876037

DIAMOND SERVICE AB

Solna (S)
+46.8.730.40.80



WENDT GMBH

Fritz-Wendt-Straße 1
40670 Meerbusch
Deutschland
Telefon +49.2159.671.0
Telefax +49.2159.80624
sales@wendtgroup.com
www.wendtgroup.com