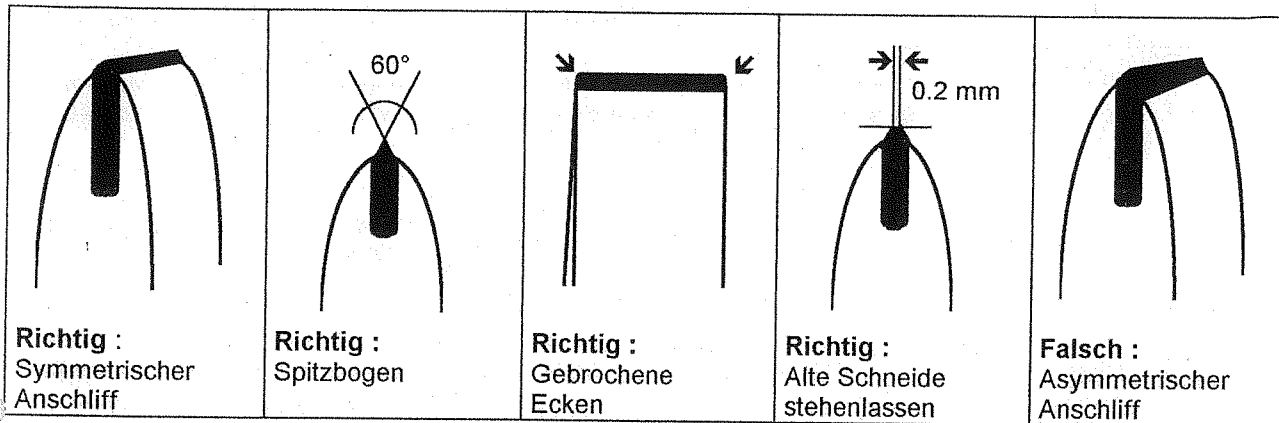


# Schleifanleitung für hartmetallbestückte Werkzeuge

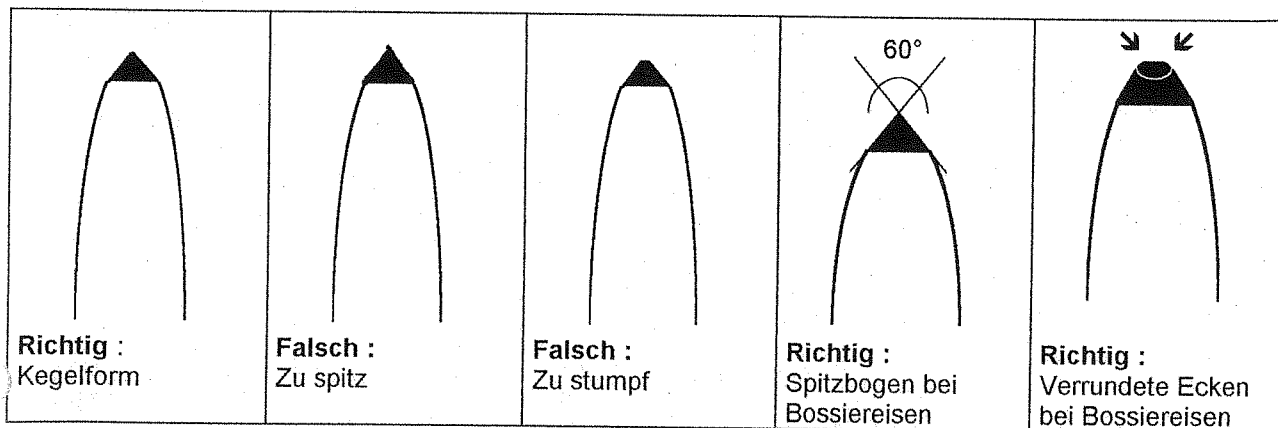
## ♦ Schlageisen :

Hier gilt ebenso : Es dürfen keine Scharten auftreten und die Ecken müssen leicht verrundet werden.  
Die widerstandsfähigste Form der Schneide ist die eines leichten balligen Spitzbogens, wobei darauf geachtet werden muß, daß beide Seiten symmetrisch geschliffen werden. Ist dies nicht der Fall, wird der Hartmetalleinsatz leicht ausbrechen. Es ist günstig, beim Anschliff zuerst ca. 0,2 mm Breite der alten Schneide stehen zu lassen, die man dann per Abziehstein sorgfältig entfernt.



## ♦ Spitz- und Bossiereisen :

Der Anschliff muß so erfolgen, daß der Hartmetallstift einen Spitzbogen und durch gleichmäßiges Drehen eine kegelförmige Spitze erhält. Die Spitze soll dabei weder zu spitz noch zu flach werden, sondern eine leicht abgerundete Form erhalten. Bei Bossiereisen wird anschließend grundsätzlich wie bei Schlageisen verfahren, wobei wiederum besonders sorgfältig alle spitzen Winkel und Grate entfernt werden müssen.



## ♦ Sprengeisen :

Sprengisen dürfen nur am zurückliegenden Teil des HM-Einsatzes geschliffen werden. Die Vorderseite darf man auf gar keinen Fall anschleifen. Ebenso darf auf gar keinen Fall die Kante verrundet werden, da dies zu Prellschlägen (siehe Einleitung) führt. Da ein Sprengisen naturgemäß mit sehr kräftigen Schlägen betrieben wird, führen hier Prellschläge innerhalb sehr kurzer Zeit zu Aufstauchungen und Splitterungen. Nach dem eigentlichen Anschliff müssen wieder sämtliche Ecken und Kanten abgezogen werden.

