

VEREIN  
DEUTSCHER  
INGENIEURE

Abrichten von Schleifkörpern  
Abrichten von Schleifkörpern mit konventionellen  
Schleifstoffen (Korund, Siliciumkarbid)

VDI 3392

Blatt 2 / Part 2

Trueing and dressing of grinding wheels  
Trueing and dressing of grinding wheels with conven-  
tional abrasives (aluminium oxide, silicon carbide)

Ausg. deutsch/englisch  
Issue German/English

*Die deutsche Version dieser Richtlinie ist verbindlich.*

*The German version of this guideline shall be taken as authoritative. No guarantee can be given with respect to the English translation.*

<b>Inhalt</b>	Seite	<b>Contents</b>	Page
Vorbemerkung . . . . .	2	Preliminary note . . . . .	2
Einleitung . . . . .	2	Introduction . . . . .	2
<b>1 Anwendungsbereich . . . . .</b>	<b>2</b>	<b>1 Scope . . . . .</b>	<b>2</b>
<b>2 Hinweise zum Abrichten von konventionellen Schleifscheiben . . . . .</b>	<b>3</b>	<b>2 Dressing conventional grinding wheels . . . . .</b>	<b>3</b>
2.1 Abrichten mit stehenden Diamantabrichtwerkzeugen . . . . .	3	2.1 Dressing with stationary dressing tools . . . . .	3
2.2 Abrichten mit rotierenden Diamantabrichtwerkzeugen . . . . .	17	2.2 Dressing with rotary dressing tools . . . . .	17
2.3 Crushieren . . . . .	26	2.3 Crushing . . . . .	26
Schrifttum . . . . .	29	Bibliography . . . . .	29

VDI-Gesellschaft Produktionstechnik (ADB)

Ausschuss Schleiftechnik – Abrichten

VDI-Handbuch Betriebstechnik, Teil 2: Fertigungsverfahren

### **Vorbemerkung**

Der Inhalt dieser Richtlinie ist entstanden unter Beachtung der Vorgaben und Empfehlungen der Richtlinie VDI 1000.

Alle Rechte, insbesondere die des Nachdrucks, der Fotokopie, der elektronischen Verwendung und der Übersetzung, jeweils auszugsweise oder vollständig, sind vorbehalten.

Die Nutzung dieser VDI-Richtlinie ist unter Wahrung des Urheberrechts und unter Beachtung der Lizenzbedingungen ([www.vdi-richtlinien.de](http://www.vdi-richtlinien.de)), die in den VDI-Merkblättern geregelt sind, möglich.

Allen, die ehrenamtlich an der Erarbeitung dieser VDI-Richtlinie mitgewirkt haben, sei gedankt.

### **Einleitung**

Das Schleifen ist aufgrund von Verschleißvorgängen an der Schleifscheibe ein zeitlich instationärer Prozess. Der am Schleifkorn und an der Bindung im Bereich der aktiven Schleifscheibenfläche angreifende abrasive Verschleiß bewirkt eine sich ändernde Schneidenraumstruktur, die sich wiederum auf die auftretenden Kräfte, die Werkstückoberflächenrauheit und die geometrische Genauigkeit des Werkstücks auswirkt. Zur Sicherstellung des Arbeitsergebnisses ist daher in Schleifprozessen immer wieder ein Abrichtvorgang erforderlich, um die Schleiffähigkeit des Werkzeugs wiederherzustellen. Das Abrichten von Schleifwerkzeugen stellt einen integralen Bestandteil des Schleifprozesses dar, über dessen Auslegung zudem gezielt auf das Schleifergebnis Einfluss genommen werden kann. Auf Möglichkeiten und Grenzen dieser Einflussnahme wird in den nachstehenden Ausführungen eingegangen.

## **1 Anwendungsbereich**

Die vorliegende Richtlinie soll eine Hilfestellung bieten, wie über die Wahl der Stellgrößen und weiterer maßgeblicher Eingangsgrößen des Abrichtprozesses das Arbeitsergebnis beim Schleifen gezielt beeinflusst werden kann. In der Richtlinie VDI 3392 Blatt 1 stehen grundsätzliche Ausführungen zum Abrichten im Vordergrund. Dort werden Entscheidungshilfen zur Zuordnung von Abrichtverfahren und Abrichtwerkzeugen zu Schleifscheiben und Schleifstoffen unter Berücksichtigung der zu schleifenden Werkstoffe und der Losgrößen gegeben. In der vorliegenden Richtlinie VDI 3392 Blatt 2 erfolgen spezielle Hinweise zum Abrichten von konventionellen Schleifscheiben mit den Schleifstoffen Siliciumkarbid sowie Schmelz- und Sinterkorund.

### **Preliminary note**

The content of this guideline has been developed in strict accordance with the requirements and recommendations of the guideline VDI 1000.

All rights are reserved, including those of reprinting, reproduction (photocopying, micro copying), storage in data processing systems and translation, either of the full text or of extracts.

The use of this guideline without infringement of copyright is permitted subject to the licensing conditions specified in the VDI notices ([www.vdi-richtlinien.de](http://www.vdi-richtlinien.de)).

We wish to express our gratitude to all honorary contributors to this guideline.

### **Introduction**

Due to wear processes affecting the grinding wheel grinding is a temporally non-stationary process. The wear of the abrasive grain and the bond in the area of the active part of the grinding wheel surface results in a changing cutting zone structure. This in turn affects the forces which are present, the surface roughness of the workpiece and its geometrical accuracy. Securing good working results therefore makes repeated truing and dressing necessary in grinding processes in order to restore the grinding capability of the tool. Dressing the grinding tools is an integral part of the grinding process. Influence can moreover be exerted on the grinding results by the way this process is designed. In the following we are looking at the possibilities and limits of influencing the process.

## **1 Scope**

This guideline is intended to provide assistance in understanding how the results of grinding can be specifically influenced by the selection of the parameters and other important input variables in dressing and truing. VDI 3392 Part 1 primarily concentrates on providing basic information about dressing. It also gives decision-making aids indicating which dressing processes and tools would be appropriate for which grinding wheels and grinding materials, here taking into account the material which the component to be ground is made of and the batch size of the component. The present guideline VDI 3392 Part 2 gives special information of dressing conventional grinding wheels using the abrasives silicon carbide and also fused and sintered corundum.