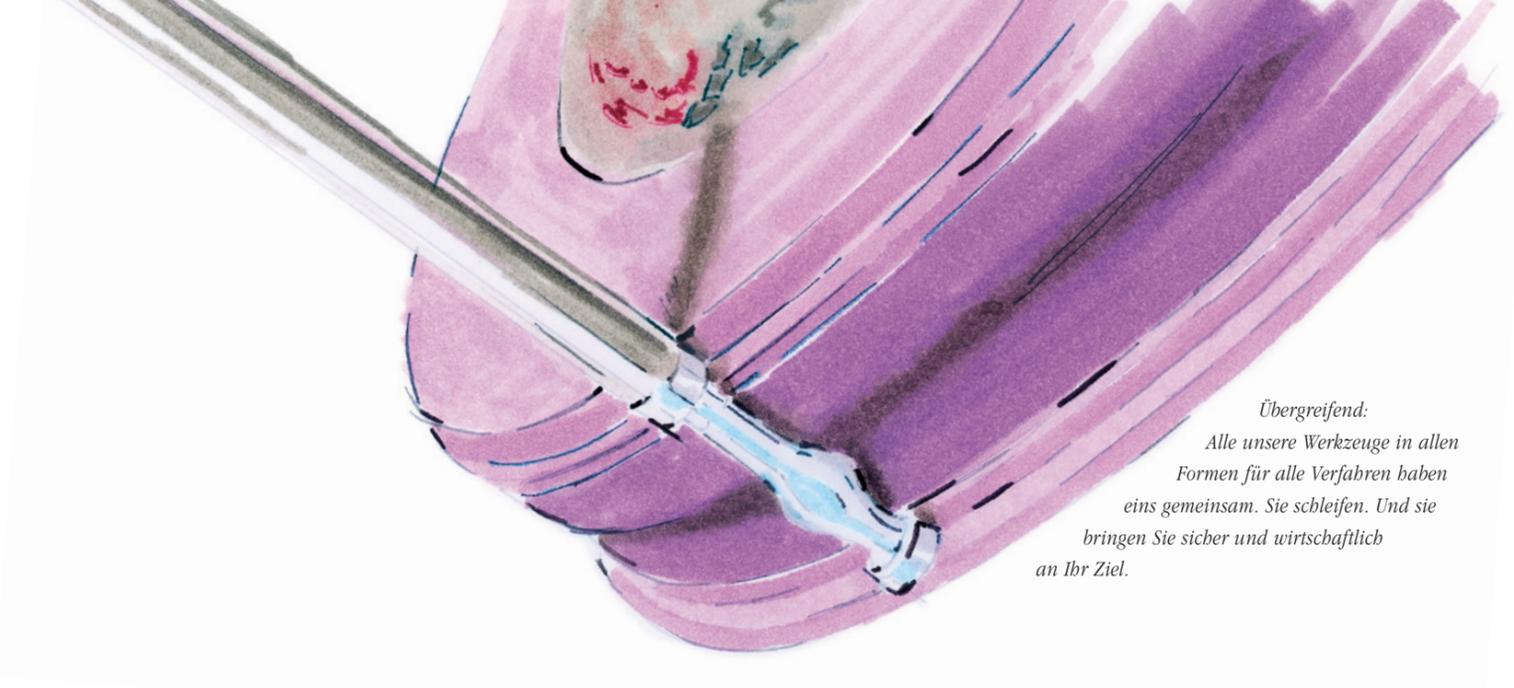


**Konventionelle Schleifwerkzeuge
von KREBS & RIEDEL**

Vielfalt in Perfektion.



Sie sagen uns, wie Sie schleifen – wir liefern Ihnen das Werkzeug.



*Übergreifend:
Alle unsere Werkzeuge in allen
Formen für alle Verfahren haben
eins gemeinsam. Sie schleifen. Und sie
bringen Sie sicher und wirtschaftlich
an Ihr Ziel.*

Perfektion für jedes Verfahren.

Jedes Produkt fordert sein spezielles Verfahren. Und jedes Verfahren hat so seine eigenen Varianten. Wir liefern Ihnen die passende Scheibe. Präzise.

Rundsleifen, das häufigste Verfahren. Rotations-symmetrische Werkstücke unterschiedlichster Dimensionen und Materialien werden außen und/oder innen bearbeitet. Ob Sie kleinste Teile für die Motoren-technik bearbeiten oder tonnenschwere Walzen für die Papierindustrie. Wir liefern Ihnen Scheiben in Ihrer gewünschten Dimension, Zusammensetzung, Härte... Für µ-genaue Ergebnisse.

Flachsleifen hat seinen Schwerpunkt im Werkzeug- und Formenbau. Flächen werden planparallel mit dem Scheibenumfang oder der Stirnseite bearbeitet. Die wachsende Werkstoffvielfalt fordert bewährte, innovative und immer lukrative Lösungen. Die haben wir für Sie!

Vollschnitt- oder Tiefschleifen stellt meistens ein Werkstück in einem Arbeitsgang fertig. Für die notwendigen hohen Zustellungen bei kleinen Vorschüben, also großen Kontaktbogenlängen zwischen Werkstück und Schleifscheibe haben wir die richtigen Werkzeuge. Hochporös und schnittfreudig, machen sie dieses Verfahren schnell und rentabel.

Profilschleifen bearbeitet Umfänge mit profilierten Scheiben. Das Werkstück, etwa Gewinde oder Verzahnungswerkzeuge, definiert Form, Aufbau und Spezifikation der Scheibe. Beispielsweise für Radien und Profile verarbeiten wir angepasste Korngrößen und -bindungen. Die schnittfreudigen, abrichterscho-nenden Scheiben können wir für Sie vorprofilieren – Sie sparen so Zeit und Kosten beim Einrichten.

Walzenschleifen ist ein sehr schleifintensives Verfahren. Unterschiedlichste Walzen in unterschiedlichsten Materialien und Dimensionen fordern immer die richtige Scheibe. Gleich bleibt allerdings die definierte Oberflächengüte, die Sie mit unseren Werkzeugen erzielen. Konstant. Beim Walzenschleifen sind unsere keramisch gebundenen CBN-Scheiben oft eine wirtschaftliche Alternative.

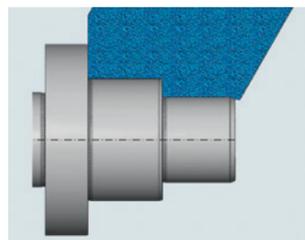
Trennschleifen, ein extrem leistungsfähiges Verfahren für unterschiedlichste Materialien und Maschinenleistungen. Die sehr dünnen Scheiben, faserstoffver-stärkt oder nicht, für Trocken- oder Nassschnitt, können Sie universell einsetzen. Und Sie arbeiten damit auf jeden Fall erheblich rentabler als mit alternativen Verfahren wie zum Beispiel Sägen.

Schruppschleifen, das Verfahren fürs Grobe. Die Zerspanungsleistung hat beim Entgraten, Abschleifen und Verputzen höhere Priorität als die Oberflächen-güte. Für diese Anwendung bieten wir Ihnen grobe kunstharzgebundene Scheiben. Und für hohe Arbeits-geschwindigkeiten mit Faserstoffverstärkung. Kein Grat, dem Sie mit unseren Scheiben nicht gewachsen wären.

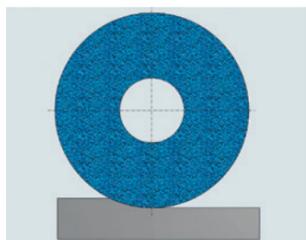
Werkzeugschleifen heißt in der Regel, Spezialstähle in der richtigen Form präzise zu bearbeiten. Dafür bieten wir Ihnen eine Vielzahl geeigneter Schleiftöpfe, Teller- und abgeschrägte Scheiben sowie spezielle Sägeschleifscheiben. Und natürlich auch superharte Schleifwerkzeuge für die Herstellung von Werkzeugen. Zeigen Sie uns Ihr Werkzeug – wir liefern Ihnen die optimale Schleiflösung.

Was Sie auch bearbeiten wollen, in welchem Verfahren auch immer, wir stellen Ihnen das perfekte Werkzeug dafür her.

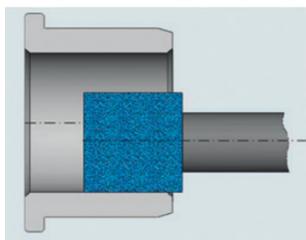
Feinfühlig: Beim Schrägeinstech-schleifen arbeiten Sie wegen der kleineren Kontaktzone an der Planschulter mit geringerem Druck.



Die Form wahren: Mit unseren Werkzeugen bearbeiten Sie auch größte Flächen konstant und zuverlässig planparallel.



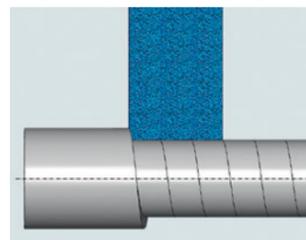
Rund bleibt rund: Mit unseren Werkzeugen bearbeitet, werden Bohrungen richtig rund und Oberflächen richtig perfekt.



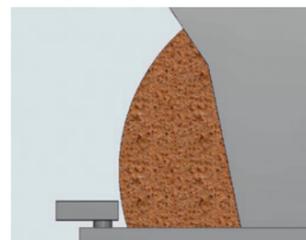
Sie können gleich loslegen: Ihre Scheiben fürs Profilschleifen profilieren wir vor – Sie haben kaum noch Aufwand beim Einrichten.



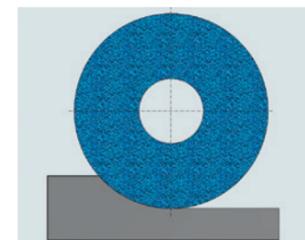
Groß bis klein, hart bis weich: Für das vielfältige Außenrundsleifen halten wir für Sie ein umfangreiches, rundes Programm bereit.



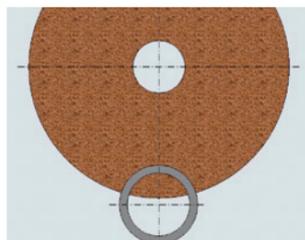
Viel hilft viel: Beim Schruppen stimmt das. Unsere Scheiben tragen in hoher Geschwindigkeit enorme Mengen Material ab.



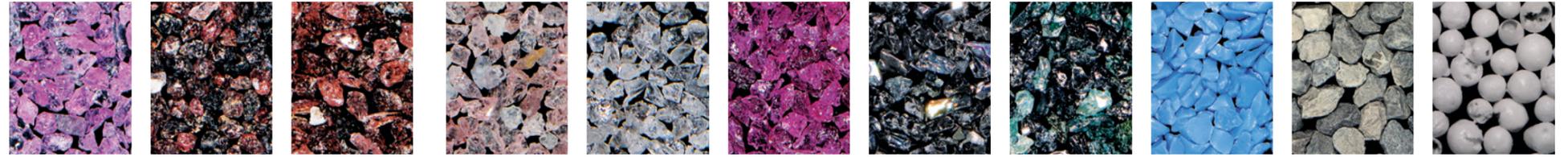
Große Poren, großer Erfolg: Beim Tiefschleifen tragen unsere Scheiben schnell und präzise viel Material ab.



Dünn und maximal belastbar: zwei für uns selbstverständliche Voraussetzungen, damit Sie wirtschaftlich und präzise trennen.



Kleines Korn, großer Effekt.



40A: rosa Edelkorund. Sebr hart und spröde, für gebärtete Stäble und Legierungen.

10A: Normalkorund. Zäb und bart, für das Grob- und Trennschleifen legierungsarmer Stäble.

15A: Halbedelkorund. Wenig zäb, sebr schnittig, für wärmeempfindliche Stäble.

31A: Einkristallkorund. Sebr hart und zäb, für hochlegierte gebärtete Werkzeugstäble.

35A: weißer Edelkorund. Sebr hart und spröde, für niedrig- bis mittellegierte Stäble.

47A: Rubin-Edelkorund. Hart und sebr zäb, für gebärtete Stäble und Hartchrom.

50C: schwarzes Siliziumkarbid. Sebr hart, spröde, spitz, für Guss, Buntmetall und mineralische Werkstoffe.

57C: grünes Siliziumkarbid. Sebr hart, spröde, spitz, für HSS-Stabl, Glas, Keramik und Sprödwerkstoffe.

70A: mikrokristalliner Sinterkorund. Sebr hart und scharf, für gebärtete, legierte Stäble. Alternative zu CBN.

80A: Zirkonkorund. Extrem zäb, scharf, aggressiv, nicht temperaturstabil, für Grauguss und Stablguss.

33A: Hoblkugellkorund. Sebr hart, oft als zusätzlicher Porenbildner, für sebr weiche Materialien wie Holz und Gummi.

Auch das Normale ist edel.

Normal-, Halbedel- und Edelkorunde eignen sich für nahezu alle Schleifaufgaben. Sie werden bei einer Temperatur von über 2.000 °C aus aluminiumoxidhaltigen Rohstoffen hergestellt. Ihre Fertigung und die weitere Aufbereitung steuern Härte, Zähigkeit und Struktur des Kornes. Während der anschließenden Zerkleinerung der Korunde und der thermischen wie mechanischen Nachbehandlung werden mögliche Defekte im Kristallgitter behoben und die blockige, kubische Kornform erzeugt. Mit diesen Korunden sind Sie für fast alles gewappnet.

Ist scharf – bleibt scharf. Einkristall- und Sinterkorund.

Beim Einkristallkorund werden einzelne Körner auskristallisiert, die eine geschlossenere Struktur haben. Die Abkühlgeschwindigkeit der Schmelze steuert sehr genau die resultierenden Korngrößen.

Sinterkorund hat eine sehr feine Kristallstruktur. Beim Schleifen werden winzige Kristallite aus der Oberfläche gebrochen, sodass der Schleifkörper immer sehr scharf bleibt. Sinterkorundscheiben schleifen in der Regel kühler und länger und sind die Alternative für Fälle, in denen der Einsatz von CBN-Scheiben unwirtschaftlich oder technisch unmöglich ist.

Siliziumkarbid – weniges ist härter.

Aus Koks und Quarzsand wird bei über 2.000 °C Siliziumkarbid gewonnen. Grünes und schwarzes gleichzeitig. Das grüne Siliziumkarbid ist an Reinheit und Härte kaum zu übertreffen und kann über chemische Verfahren in seiner Qualität noch optimiert werden, beispielsweise um Glas oder Keramik zu schleifen.



Die Mischung macht's.

Jedes Korn hat seine ganz speziellen Eigenschaften. Und die kennen wir ganz genau. So kombinieren wir aus unseren vielfältigen Sorten exakt die, die exakt Ihr gewünschtes Schleifergebnis erzielen.

Gerade richtig: In einem Winkel von meist 30 Grad wird weniger Druck auf das Werkstück ausgeübt.

Wir arbeiten aber mit Hochdruck daran, dass Sie immer gerade das richtige Werkzeug haben.

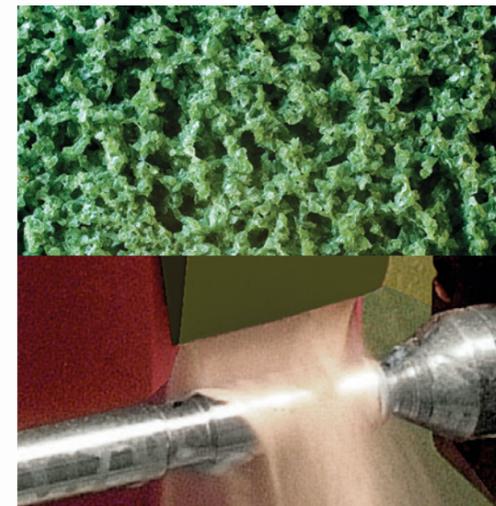
In Verbindung bleiben. Die Symbiose von Korn und Bindung.

Elastisch – und immer scharf. Die Kunstharzbindung.

Kunstharz bindet die Schleifkörner elastisch und formschlüssig ein. Diese Bindung sorgt für das Selbstschärfen der Scheiben. So können wir auch sehr grobe Körnungen sicher verarbeiten. Die Bindung härtet bei 170 bis 200°C aus. Wir können also alle Eigenschaften aller Schleifmittel im ganzen Umfang nutzen. Für temperaturempfindlichen Zirkonkorund mit seiner sehr hohen Schruppleistung ist diese Bindung besonders geeignet.

Zuschlagstoffe steuern gezielt Festigkeit, Abriebresistenz und Schleifverhalten. Jedes Schleifkorn bleibt exakt so lange in der Bindung, wie es die volle Leistungsfähigkeit entfaltet. Für sehr hohe Schnittgeschwindigkeiten und große Schrupp- und Trennleistungen verstärken wir unsere Werkzeuge mit Glasgewebe.

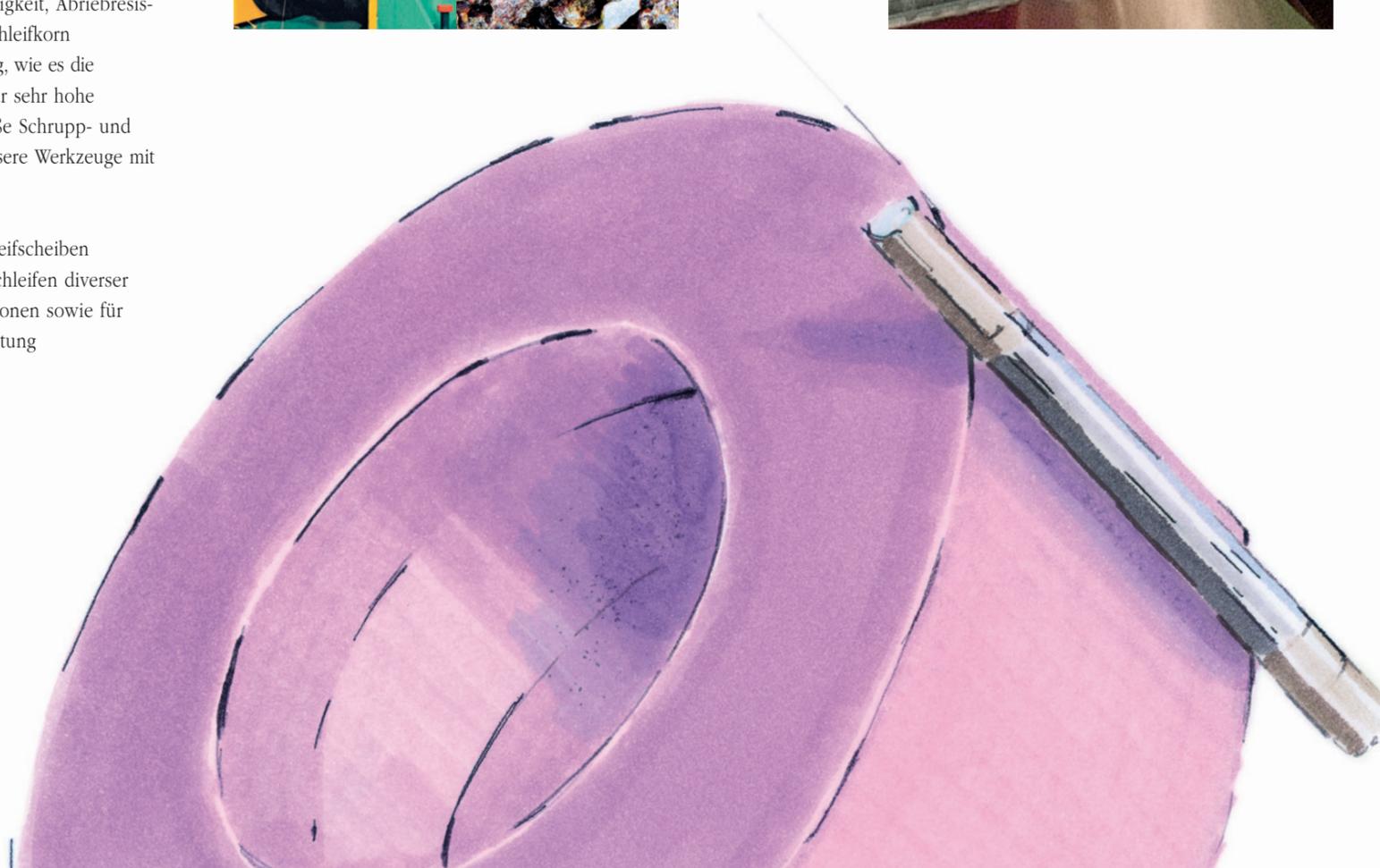
Unsere kunstharzgebundenen Schleifscheiben sind prädestiniert zum Präzisionsschleifen diverser Spitzenlos- und Rundschleifoperationen sowie für alle Aufgaben bei der Grobbearbeitung im Trenn- und Schruppbereich.



Sprödhart bis zart. Die Keramikbindung.

Unsere keramisch gebundenen Scheiben sind formstabil und leistungsstark. Sie bedienen alle Präzisions-schleifverfahren. Genau. Für die Perfektion jeder Ihrer Anwendungen fertigen wir entsprechend Scheiben mit Schmelz- oder Sinterbindung. Die Sinterbindung zeichnet sich durch ein besonders zartes Schleifen dieser Werkzeuge aus. Die schmelzende Bindung erlaubt eine starke Zerspanleistung bei gleichzeitig kühlem, schnellem Schleifen.

Dem Wunsch nach immer schnittfreudigeren Scheiben mit perfektionierter Spanleistung, Härte und Schärfe kommen wir selbstverständlich entgegen: eine unserer Spezialitäten – höchstporöse Scheiben. In diesen Werkzeugen vereinen wir scheinbare Widersprüche. Mit einem Minimum an Bindung verankern wir ein Maximum an Schleifkörpern in einem sehr offenen Gefüge. Das Ergebnis sind Werkzeuge, die hervorragend schwer zu bearbeitende Spezialstähle schleifen, wie sie zum Beispiel für Turbinenschaufeln in der Triebwerkstechnologie genutzt werden.



Qualität + Kosten = wirtschaftlich: Wir erzielen das Optimum, weil wir unsere Scheiben exakt nach Ihren Spezifikationen auslegen.

**Unsere Scheiben für Sie.
Mehr als die Summe ihrer Komponenten.**

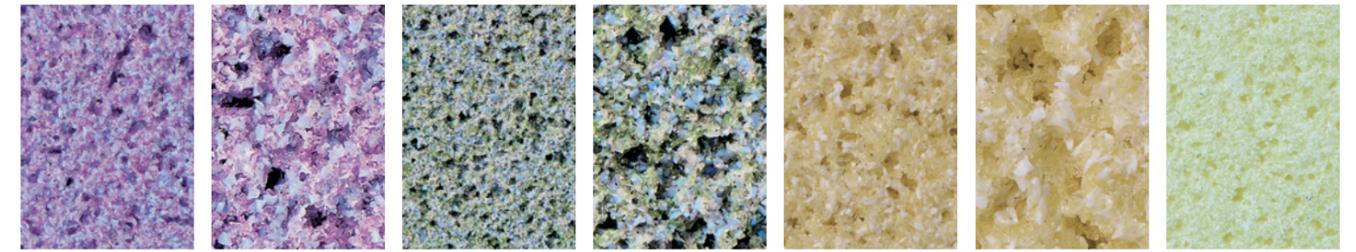


Eine Scheibe muss nicht immer eine Scheibe sein. Je nach Verfahrenstechnik besteht die „Scheibe“ manchmal auch aus Segmenten.

Einfache Scheibe – komplexes Werkzeug.

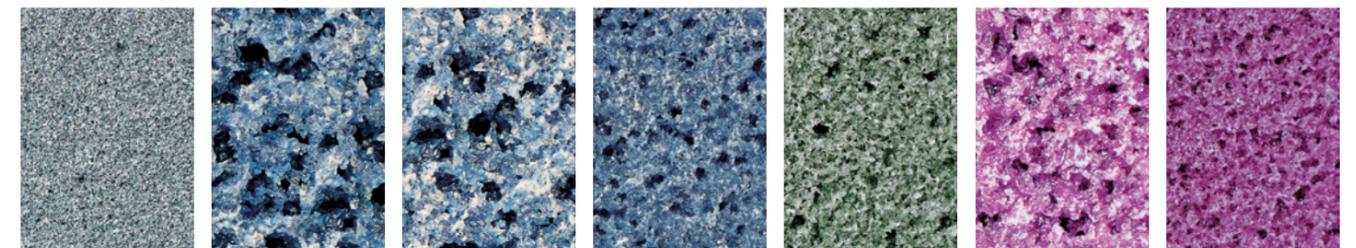
Am Anfang steht Ihre Anforderung an unsere Scheibe. Aus Korund oder Siliziumkarbid in verschiedensten Körnungen, Bindungstypen, Zusatzstoffen und Porenbildnern bauen wir dann Ihre Scheibe. Korngröße und -art beeinflussen die zu erzielende Oberflächengüte. Bindungsanteil, Pressverdichtung, Gefügestruktur, Brenntemperatur und -dauer sorgen für die richtige Härte. Porosierungsmittel und die richtige Dosis Druck geben der Scheibe die gewünschte Struktur. Und natürlich hat alles auf alles andere Einfluss.

Wir nutzen für Ihre Scheibe unsere Erfahrung und mehr als 60.000 Rezepturen. Und sollte genau Ihre nicht dabei sein, entwickeln wir sie.



Korngröße nach FEPA Reihe F	Einteilung	Mittl. Nennkorn-Ø in µm
12	Sehr grob	1.765
14	Grob	1.470
16	Grob	1.230
20	Grob	1.040
24	Grob	745
36	Mittel	525
40	Mittel	438
46	Mittel	370
54	Mittel	310
60	Mittel	260
70	Mittel	218
80	Mittel	185
90	Mittel	154
100	Mittel	129
120	Fein	109
150	Fein	82
180	Fein	69
220	Fein	58
240	Sehr Fein	44,5
280	Sehr Fein	36,5
320	Sehr Fein	29,2
400	Sehr Fein	17,3

Grob oder fein: Der Korndurchmesser bestimmt die Oberflächengüte. Wir achten sorgfältig drauf, dass nichts Grobes ins Feine gerät.

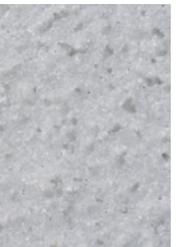


Härtegrad	Einteilung
A B C D	Äußerst weich
E F G	Sehr weich
H I J K	Weich
L M N O	Mittel
P Q R S	Hart
T U V W	Sehr hart
X Y Z	Äußerst hart

Hart oder weich? Oft eine philosophische Frage, da Sie gleiche Ergebnisse auf unterschiedlichen Wegen erzielen können. Beispielsweise schneller oder kühler. Sprechen Sie bitte mit unseren Anwendungstechnikern.

Gefüge
1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 ...
Dichter Offener

Geschlossen oder offen: Offene Scheiben nehmen viel Kühlmittel auf und leisten großen Spanabtrag. Dichte Gefüge stehen lange, beispielsweise beim Profilschleifen. Auf jeden Fall finden wir für Ihre Anwendung die optimale Lösung.



Vom Silo zum Versand.

Schritt für Schritt Qualität.

Mischen, pressen, brennen – ganz so einfach machen wir uns das nicht. Natürlich wiegen wir alle Komponenten sorgfältig gemäß ihrer Rezeptur. Beim Mischen darfs schon etwas mehr sein. Die Ingredienzien müssen absolut gleichmäßig verteilt sein, jedes Körnchen muss entsprechend mit temporärem Kleber umhüllt sein. Nur so erreichen wir eine rundum gut schleifende Scheibe.

Die zubereitete Masse verteilen wir in exakter Menge völlig gleichmäßig in der Form und verpressen sie mit angemessenem, immer reproduzierbarem Druck. Unregelmäßigkeiten würden zu Unwucht oder Härteunterschieden führen. Fremdwörter für unsere Scheiben!

*Gramm für Gramm:
Schon beim Wiegen und
Mischen sind wir pingelig.*



*Gleichmäßig: Beim Füllen
der Form entscheidet es
sich, ob das eine runde
Sache wird.*



*Immer dasselbe: All
unsere Werkzeuge sind
absolut reproduzierbar.*



*Jede, wie sie mag:
Wir kennen die
Lieblingstemperatu-
ren unserer
Scheiben aufs Grad
genau.*



*Formvollendet: Selbstverständ-
lich bringen wir Ihre Werkzeu-
ge in Ihre gewünschte Form.*



*Keine Diskussion: Bei unse-
ren Werkzeugen gibts keine
zweite Wahl. Unsere Schei-
ben sind perfekt – oder es
sind nicht unsere Scheiben.*

*Aus rund wird richtig
rund: Präzision selbst bei
höchsten Drehzahlen ist
Voraussetzung für präzise
Schleifergebnisse.*

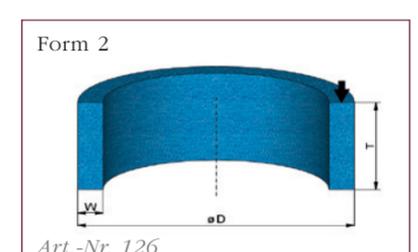
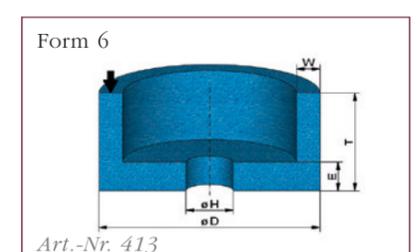
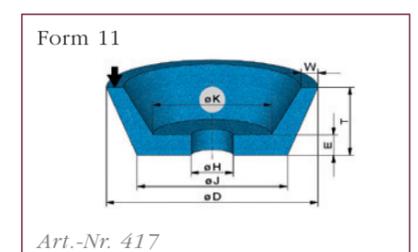
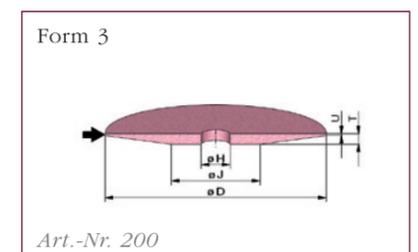
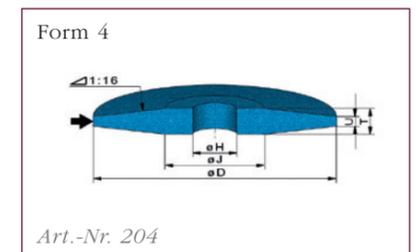
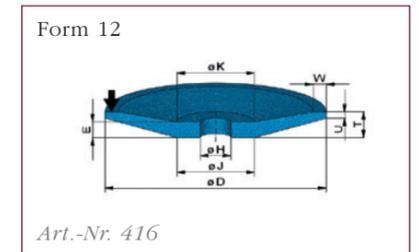
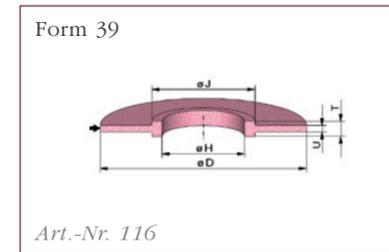
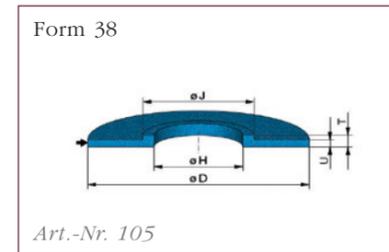
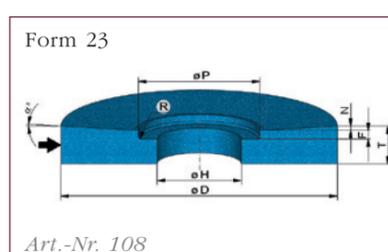
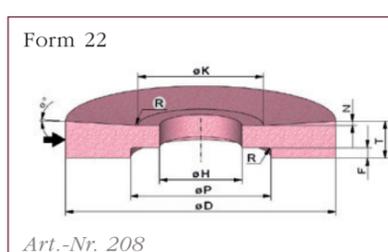
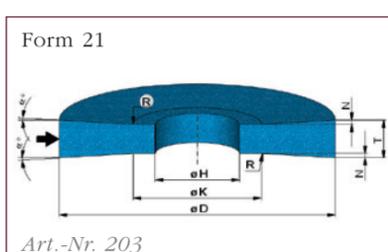
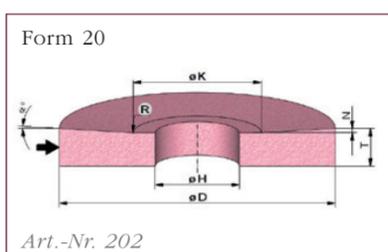
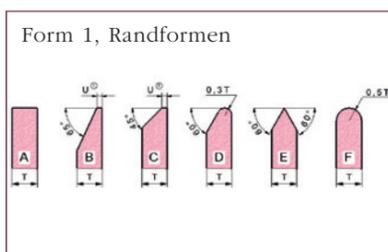
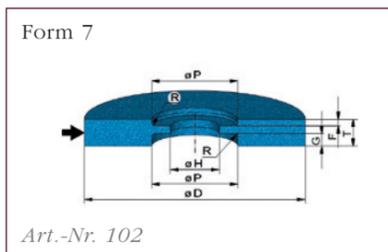
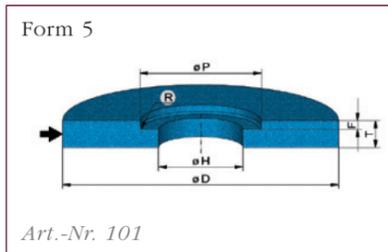
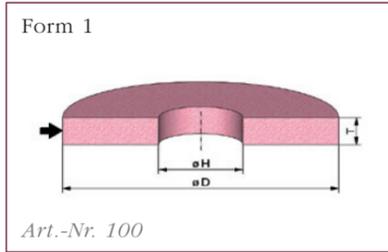
Die gebrannten bzw. ausgehärteten Scheiben sind nach unseren Qualitätskriterien noch lange nicht fertig. Auf Spezialmaschinen wuchten wir sie und geben ihnen ihre endgültige, perfekte Form. Exakt nach Ihren Forderungen.

Erst nach einer erneuten kritischen Qualitätsprüfung dürfen die Werkzeuge auf die Reise zu Ihnen. Rechtzeitig!

*Timing:
Schon beim Mischen steht
fest, wann Ihre Werkzeuge
bei Ihnen eintreffen.*



**Auch die komplexeste Scheibe
– immer eine runde Sache.**

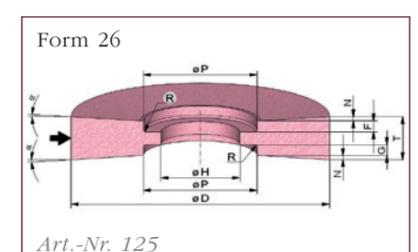
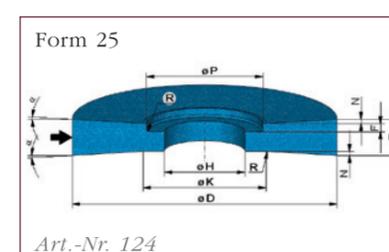
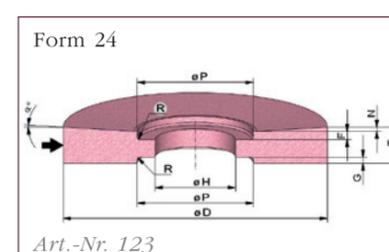


DIN ISO 525. Und viel mehr.

Normen regeln eine ganze Menge. Und das ist gut so. Deshalb haben wir ein umfangreiches Programm für Sie, das den Normen entspricht. Mindestens. In Formaten von 50 bis 900 mm.

Vieles ist in seiner Anforderung zu speziell und ausgefallen, um von Normen erfasst zu werden. Seien es besondere Formen oder ausgefallene Mischungen. Ungewöhnliche Gefüge oder einzigartige Zusammensetzungen.

Um Ihre Aufgaben zu lösen, fertigen wir natürlich auch jedes Schleifwerkzeug, das nicht Normal ist. Nur eines ist es auf jeden Fall: präzise auf Ihre Anforderung abgestimmt, zuverlässig von höchster Qualität und rechtzeitig in den richtigen Stückzahlen bei Ihnen.



**Die Visitenkarte
jeder einzelnen Scheibe.**



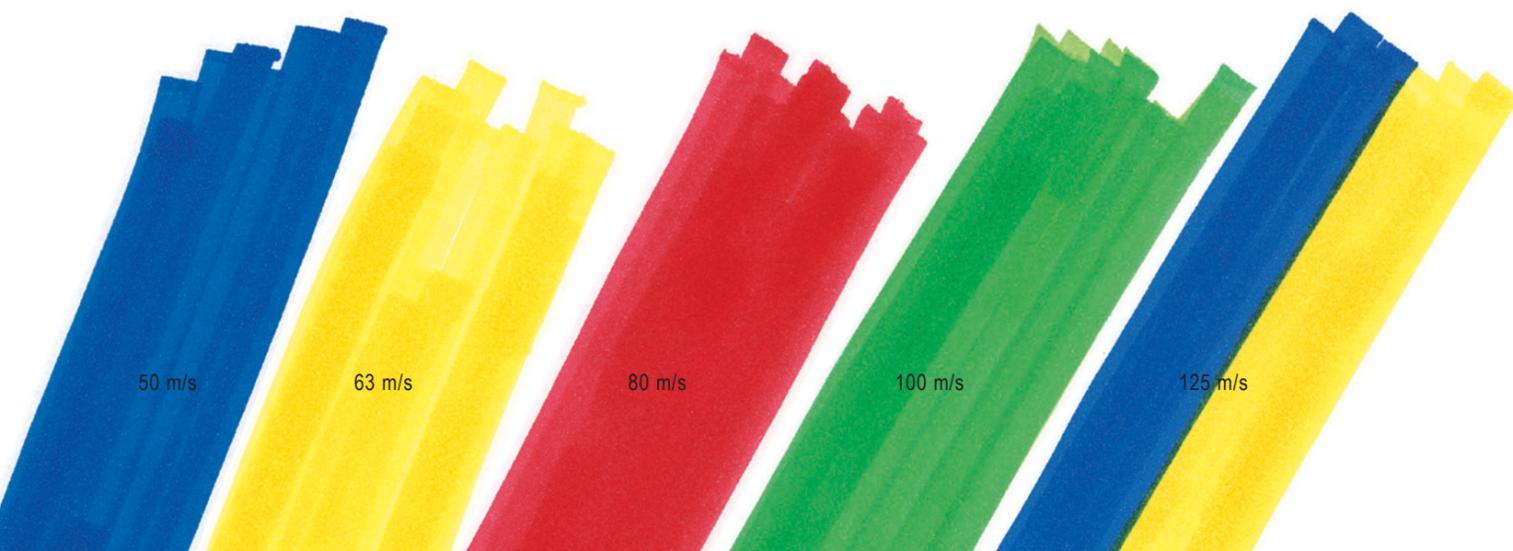
Zeichen lesen – Scheiben lesen.

Damit auch jede Scheibe auf der richtigen Maschine in der richtigen Geschwindigkeit optimal ihre Arbeit verrichtet, haben wir eindeutige Zeichen gesetzt. Auf jeder Scheibe.

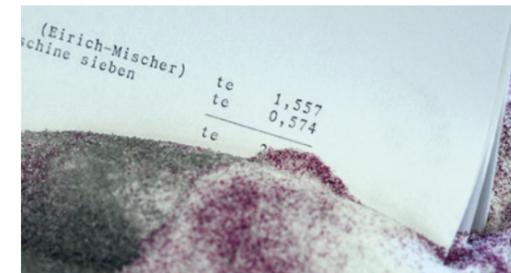
Jede Beschriftung enthält alle notwendigen Informationen von der Abmessung bis zum Prüfstempel. Und die maximalen Umfangsgeschwindigkeiten sind so hervorgehoben – die sehen Sie auch bei 125 m/s!

Verwechslungen der Werkzeuge sind so nahezu ausgeschlossen – einem perfekten Ergebnis steht nichts mehr im Weg.

*Schnell zu sehen:
Auch bei hohen Geschwindigkeiten ist die
Farbkodierung eindeutig zu erkennen.*



Bezeichnung	Schleifmittelmischung
10A	Normalkorund
15A	Halbedelkorund
23A	Halbedelkorund / Edelkorund rosa
24A	Halbedelkorund / Edelkorund weiß
31A	Einkristallkorund
33A	Kugelkorund
35A	Edelkorund weiß
37A	Mischung Edelkorund weiß
38A	Mischung Edelkorund weiß
40A	Edelkorund rosa
43A	Mischung Edelkorund rosa
45A	Mischung Edelkorund rosa
47A	Edelkorund rubin
60A	Spezialkorund
61A	Mischung Spezialkorund
66A	Mischung Spezialkorund
67A	Mischung Spezialkorund
70A	Sinterkorund
71A	Mischung Sinterkorund
74A	Mischung Sinterkorund
75A	Mischung Sinterkorund
77A	Mischung Sinterkorund
78A	Mischung Sinterkorund
80A	Zirkonkorund
81A	Mischung Zirkonkorund
82A	Mischung Zirkonkorund
50C	Siliziumkarbid schwarz
57C	Siliziumkarbid grün
140A	Mischung Sinterkorund
143A	Mischung Sinterkorund
144A	Mischung Sinterkorund
146A	Mischung Sinterkorund
147A	Mischung Sinterkorund
148A	Mischung Sinterkorund - Blue Moon
151A	Mischung Sinterkorund
155A	Mischung Sinterkorund
161A	Mischung Edelkorund weiß
162A	Mischung Edelkorund rosa
170A	Mischung Sinterkorund
191A	Mischung Sinterkorund



*Schriftlich:
Damit auch drin ist, was draufsteht, achten wir genau auf
die richtige Mischung – und auf die richtige Mischung.*

Das ganze Potenzial jeder Scheibe ausnutzen.

Gut für das Werkzeug. Optimal für das Ergebnis.

Klar, Sie haben auf der richtigen Maschine das richtige Werkzeug für den richtigen Werkstoff.

Für das optimale Ergebnis sind noch ein paar Kleinigkeiten zu beachten – dann läuft alles rund: Die Scheiben müssen vor dem Einspannen in die Maschine auf mögliche Transportschäden geprüft werden. Durch leichtes Anschlagen „sagt“ sie, ob sie heil geblieben ist. Defekte Scheiben klingen dumpf und scheppern und dürfen auf keinen Fall benutzt werden. Zwischen sauberen Flanschen wird die Scheibe so aufgeflanscht, dass sie nicht ungleichmäßig unter Druck gerät. Nun wird die Scheibe auf eine mögliche Unwucht geprüft, mit Diamanten bei Betriebsgeschwindigkeit auf Rund- und Planlauf fein abgerichtet, und los gehts.

Reichlich Kühlschmiermittel – idealerweise analog der Scheibenform zugeführt – führt nicht nur zu besseren Ergebnissen. Die Lebensdauer Ihrer Scheiben verlängert sich auch deutlich.

Wie bei gutem Essen ist auch hier das Zusammenspiel und die richtige Wahl der einzelnen Zutaten ausschlaggebend für den großen Erfolg. Bitte sprechen Sie unsere Anwendungstechniker auf ihre Empfehlungen an.



*Lohnt sich doppelt:
Mit dem richtigen Kühlschmiermittel erzielen Sie bei geringeren Kosten in der Regel sogar bessere Ergebnisse.*

Klingt gut: Ihr Obr ist eines der besten und zuverlässigsten Instrumente, um eine Scheibe zu prüfen.



Gleichmäßig: Schrauben über Kreuz mit dem Drehmomentschlüssel anzuziehen, vermeidet Unwuchten und Beschädigungen.



Runde Sache: Wir wuchten die Scheiben vor dem Versand. Es werden nur noch Kleinigkeiten zur optimalen Abstimmung auf Ihre Maschine nötig sein.



Scharfmacher: Je sorgfältiger die Scheibe abgerichtet ist, desto präziser ist der Spanabtrag.



Glänzend: Kleinigkeiten summieren sich zum hervorragenden Ergebnis: in minimaler Zeit bei minimalem Verschleiß die optimale Oberflächengüte.



**In unseren Scheiben ist kein Körnchen „egal“.
Sicher.**

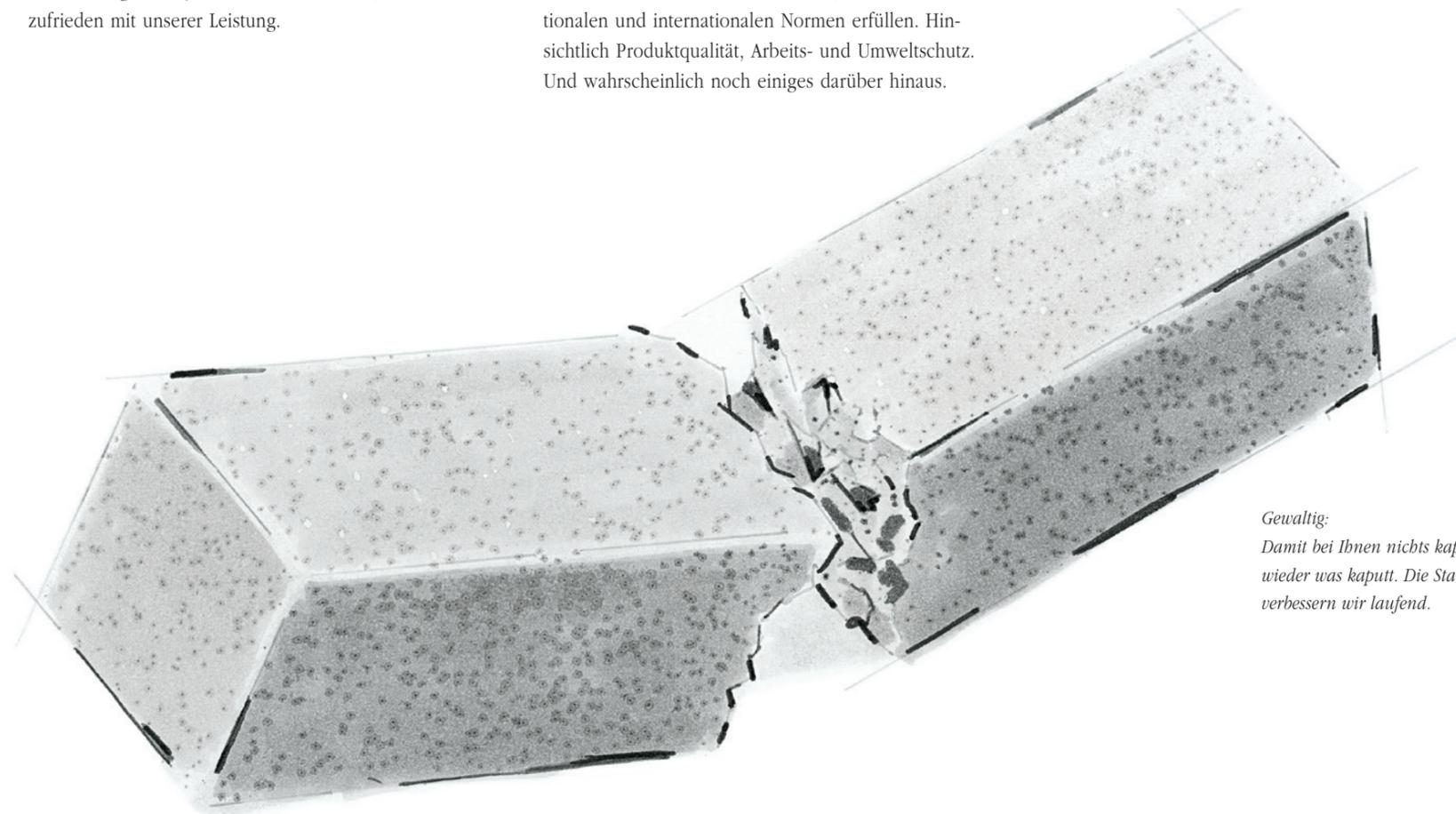
Vom Rohstoff bis in Ihre Maschine.

Hinter jeder Scheibe steht natürlich moderne Technologie. Die nützt aber nur, wenn sie von engagierten Menschen fachkundig bedient wird. Unsere Mitarbeiter tun das mit viel Spaß an der Arbeit. Keinen Spaß allerdings verstehen sie, wenn um die unbedingte Qualität jeder einzelnen Scheibe geht. Und sei sie noch so klein. Das beginnt bei der kritischen Prüfung eingehender Rohstoffe. Während der Fertigung wird jeder Schritt kompromisslos kontrolliert. Stimmen Mischung und Verteilung zu 100%? Sind Pressdruck und Brenntemperatur absolut im Soll? Kommen die Werkzeuge rechtzeitig bei Ihnen an? Nur wenn wir alle Fragen mit Ja beantworten können, sind wir zufrieden mit unserer Leistung.

Ist Ihre Scheibe auf Ihrer Maschine, hört unsere „Quality in Process“ noch lange nicht auf. Ihre Erfahrungen, Anregungen und Ziele fließen kontinuierlich in unsere Arbeit ein. Unser Programm für Sie soll schließlich laufend besser werden. Und auch die Beratung und Betreuung durch unsere Anwendungstechniker hört nach dem Kauf nicht auf, wir sind für Sie da.

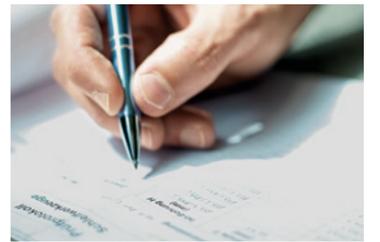
Für uns ist das alles keine Herausforderung, sondern unser Selbstverständnis als Partner Ihrer Fertigung.

Genauso versteht es sich von selbst, dass wir alle nationalen und internationalen Normen erfüllen. Hinsichtlich Produktqualität, Arbeits- und Umweltschutz. Und wahrscheinlich noch einiges darüber hinaus.



*Gewaltig:
Damit bei Ihnen nichts kaputt geht, machen wir bei uns immer wieder was kaputt. Die Stabilität unserer Scheiben prüfen und verbessern wir laufend.*

Schreibarbeit: Die Prüfergebnisse werden pingelig protokolliert. Stichproben in großen Chargen, stückgenau bei Scheiben für besondere Anforderungen.



*Rund alleine reicht nicht:
Alle Maße müssen stimmen und werden innerhalb enger Toleranzen geprüft.*



Gute Schwingungen: Das E-Modul bestätigt die richtige Dichte und Härte der Scheibe.



Niemand ist so deutsch wie die Deutschen: Extrem pingelig in Sachen Qualität, hat der deutsche TÜV unsere Firma zertifiziert.



*Selbstverständlich:
Wir erfüllen weltweit alle internationalen Standards. In jeder Beziehung.*



K + R = F + E.

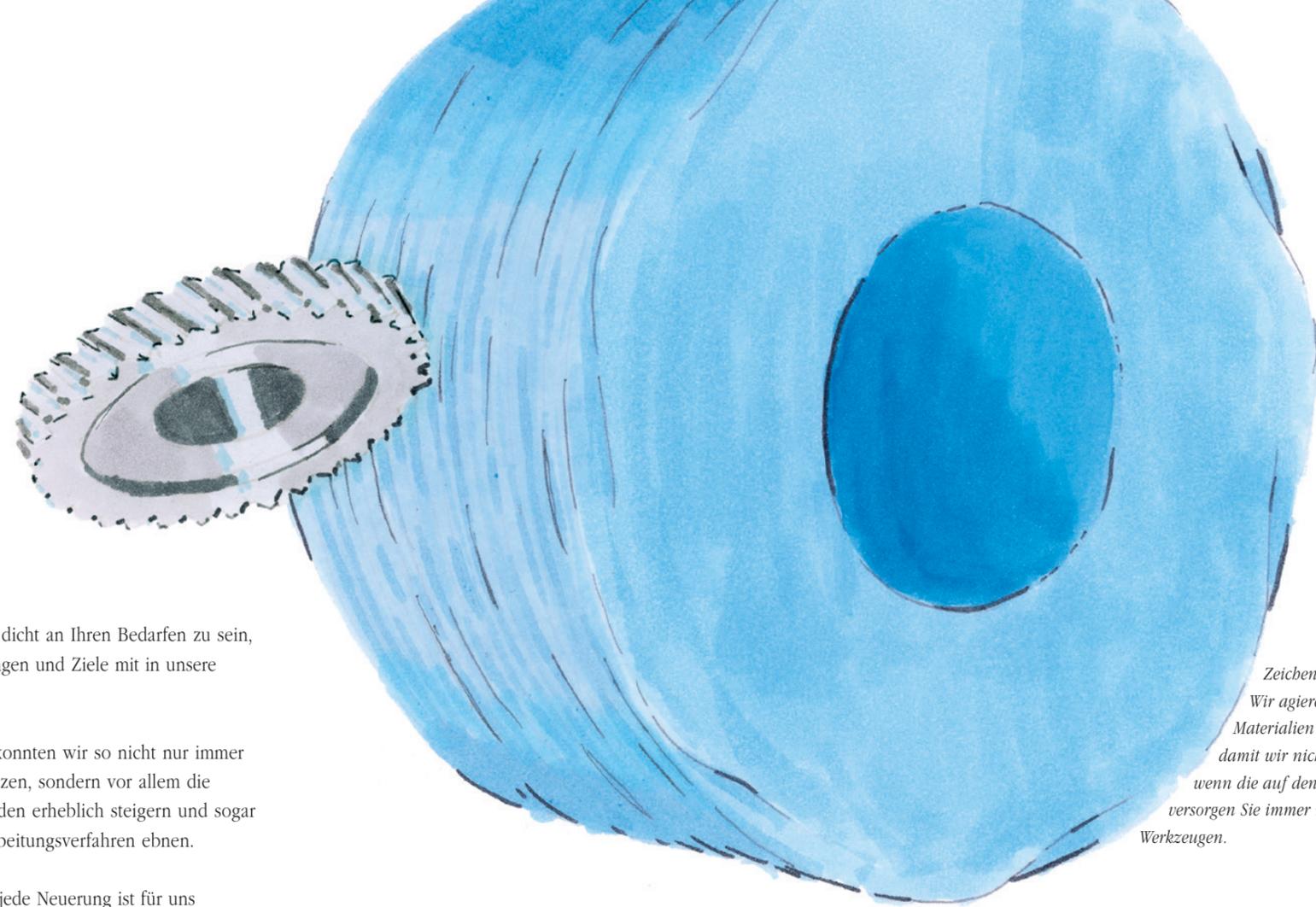
F + E = Fortschritt und Engagement.

Engagiert und fortschrittlich sind all unsere Mitarbeiter. Einige aber ganz besonders! In unserem Labor arbeiten Entwicklungsingenieure, die nicht nur unsere bestehenden Produkte immer und immer wieder testen und modifizieren, um sie laufend zu verbessern. Vielmehr nehmen sie sich jedes neuen Werkstoffes an und ertüfeln Lösungen, wie der sich optimal bearbeiten lässt. Seien es neue Spezialstähle, wie beispielsweise für Turbinenflügel, oder immer öfter genutzte keramische Materialien oder Kunststoffe.

Um dabei möglichst dicht an Ihren Bedarfen zu sein, fließen Ihre Erfahrungen und Ziele mit in unsere Arbeit ein.

Im Laufe der Jahre konnten wir so nicht nur immer wieder Maßstäbe setzen, sondern vor allem die Nutzen unserer Kunden erheblich steigern und sogar Wege für neue Bearbeitungsverfahren ebnen.

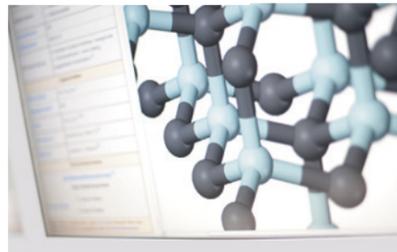
Jedes erreichte Ziel, jede Neuerung ist für uns Ansporn, weiterzuforschen – offen für jede Herausforderung, die da kommen mag.



*Zeichen der Zeit:
Wir agieren laufend mit neuesten Materialien und neuen Verfahren, damit wir nicht lange reagieren müssen, wenn die auf den Markt kommen. Wir versorgen Sie immer rechtzeitig mit den modernsten Werkzeugen.*



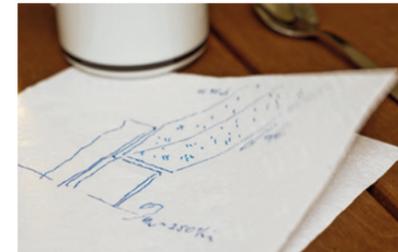
*Gemeinsam weiter:
Unsere Entwicklungsingenieure hören auch zu. Ihre Erfahrungen und Ziele fließen in ihre Arbeit ein. Damit Sie auch in Zukunft genau die Werkzeuge zur Verfügung haben, die Sie am weitesten bringen.*



*Wer Großes leistet, achtet auf Kleinigkeiten:
Die Struktur der Schleifkörper gibt uns erste Anzeichen für die Leistungsfähigkeit zukünftiger Schleifmittel.*



*Tinte ist ein wichtiger Bestandteil moderner Schleifmittel:
Um beim Trial möglichst wenig Error zu erleben und schneller ans Ziel zu kommen, spielen wir in der Theorie schon viele Möglichkeiten durch.*



*Das Schicksal kreativer Menschen:
Ideen kommen nicht nur zwischen 08:00 und 17:00 Uhr. Schon gar nicht am Schreibtisch. Unsere Ingenieure sind also praktisch rund um die Uhr an 365 Tagen im Jahr für Sie aktiv.*



*Wir wollen's ganz genau wissen:
Verhalten sich die kristallinen Strukturen auf Dauer und unter Belastung auch so, wie wir das erwarten? Damit sich 1 µm nicht auf eine Scheibe von 900 mm auswirkt, schauen wir ganz genau hin.*



*Schlau ist alle Theorie:
Um Serienreife zu erlangen, müssen sich unsere Werkzeuge erst im harten Praxisalltag bewähren und die gewünschten Ergebnisse erzielen. Mindestens! Das testen wir auf unserer eigens dafür aufgestellten Werkzeugmaschine bei uns im Werk.*

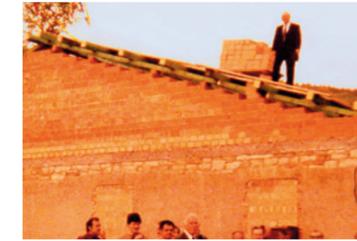
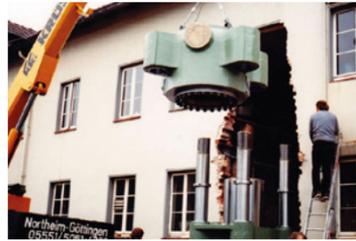
**Etliche Millionen Scheiben Erfahrung.
Und täglich werden es mehr.**

Zukunft hat bei uns Tradition.

Seit der Gründung von KREBS & RIEDEL im Jahr 1895 hat uns immer Neues fasziniert. Wir haben auch mal das Udenkbare gedacht und nie gleich das Erste am besten gefunden. Das Ziel, Ihnen die besten Werkzeuge zu bieten, war und ist unser Antrieb in allen Bereichen unserer Firma. Manche sagen, wir verfolgen dieses Ziel stur und hartnäckig. Wir finden das nur konsequent.

Selbst in harten Zeiten setzen wir erfolgreich alles daran unsere Mitarbeiter zu halten. Denn sie sind der Garant, dass wir Ihnen immer perfekte Werkzeuge liefern können und werden. Zuverlässig, pünktlich, sicher.

Auch bei Ihrer Beratung bleiben wir kompromisslos. Ab dem ersten Anruf sind wir für Sie da. Und natürlich nach wie vor, wenn die Schleifmittel schon lange auf Ihren Maschinen laufen.





Immer und zu jeder Gelegenheit das richtige Werkzeug.

Seit 125 Jahren entwickeln und produzieren wir Schleifscheiben auf Korund- und Siliziumkarbidbasis, seit über 30 Jahren auch CBN-Werkzeuge. Diese Erfahrung und visionärer Weitblick sind unsere Grundlagen für laufende Innovationen. Der unbedingte Wille, Ihnen immer die optimale Lösung für Ihre Aufgabe zu bieten, ist die Basis unseres Service.

Fundiertes Wissen um Werkstoffe, Verfahren und Bearbeitungsmaschinen erlaubt es unseren Anwendungstechnikern, Sie auch schon in der Planungsphase umfassend punktgenau zu beraten und zu betreuen. Über alle gängigen Kommunikationswege, bei uns im Hause oder bei Ihnen vor Ort. Jederzeit.

Ungewöhnliche Anwendungsfälle sind für uns eine besonders reizvolle Herausforderung. Bei Bedarf testen wir mit Ihnen gemeinsam, bis wir die Lösung entwickelt haben, die exakt Ihre Anforderungen erfüllt.

Wir freuen uns auf Sie.



KREBS & RIEDEL *Schleifscheibenfabrik GmbH & Co. KG*

Bremer Straße 44, 34385 Bad Karlshafen

Tel: +49 5672 184-0

Mail: mail@krebs-riedel.de, Web: www.krebs-riedel.com