



Profilieren der Schleifscheiben:

1. Je nach Stärke des zu schleifenden Profiles ca. 1 m **Hartholzleiste** mit Sägeeinschnitten (4 bis 6 mm breit) versehen (Querschnitte im Abstand von 15 bis 20 mm).
2. Profil direkt am Sägeeinschnitt **kräftig** gegen die laufende Scheibe drücken. Durch diesen Vorgang wird die Schleifscheibe überlastet und an der Oberfläche das Schleifkorn herausgebrochen. Nach kurzem Einsetzen wieder abheben und erneut in den nächsten Einschnitt einsetzen. Diese Handhabung wiederholen, bis das Negativ des Profiles ganz in die Scheibe eingeschliffen ist. Bei starken Profilen mit Hilfe eines Abziehsteines den Rohling grob in Form bringen, und dann wie oben beschrieben, das Profil mit Hartholzleiste fertig einarbeiten.
3. Bei Schleifmaschinen und Aggregaten sinngemäß verfahren. Einsetzen der Scheibe in Profileinschnitt erfolgt durch Drehen des Handrades über dem Aggregat. Bei Schleifmaschinen vorher unbedingt den einwandfreien Durchlauf des Werkstückes einstellen.

