

Flachschleifen von Schnittplatten

Anwendung:	Plan- Längsschleifen
Werkstoff:	u.a. 1.2379; 58 - 62 HRC
Aufmaß:	$z_w = 0,4 \text{ mm / Seite}$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 32 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A1 GR 300x20x76,2mm; $x_{\text{cbn}} = 3 \text{ mm}$
Spezifikation:	10B 126 X15 VP6336-125
Oberflächengüte:	$Rz < 0,4 \mu\text{m}$

Ergebnis:



Schleifzeit um 50% reduziert
Schnittkanten deutlich schärfer

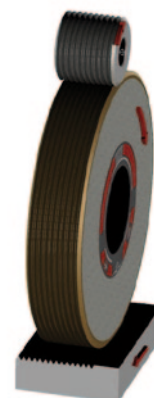
Flach- Profilschleifen von Gewindewalzbacken

Anwendung:	Profil- Vollschnittschleifen
Werkstoff:	HSS, 62 - 64 HRC
Aufmaß:	$z_w = 1 \text{ mm}$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 32 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A1 350x80x203,2mm; $x_{\text{cbn}} = 5 \text{ mm}$
Spezifikation:	13B 64 X26 V8114-100

Ergebnis:



Maß- u. Profilhaltigkeit sind i.O.
Schleifzeit um 15% reduziert
kein Schleifbrand



Flachschleifen von Hartmetallplatten

Anwendung:	Plan- Längsschleifen
Werkstoff:	Hartmetall K10; G20
Aufmaß:	$z_w = 0,25 \text{ mm je Seite}$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 25 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A1 GR 300 x 20 x 76,2mm; $x_{\text{dia}} = 3 \text{ mm}$
Spezifikation:	1D 126 X15 VP7436-100
Oberflächengüte:	$Ra \ 0,3 \mu\text{m}$

Ergebnis:



Schleifzeit um 30% reduziert
Sehr gute Maßhaltigkeit
Geringer Schleifdruck