



Bohrungsschleifen von Zahnrädern

Anwendung:	Innenrund-Einsteichschleifen
Werkstoff:	Einsatzstahl, 58-62 HRC
Aufmaß:	$z_w = 0,4 \text{ mm}\varnothing$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 35 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A1 40 x 30 x 16 mm, $x_{\text{cbn}} = 3 \text{ mm}$
Spezifikation:	4B 91 X24 V8118-150
Oberflächengüte:	$Rz < 4,0 \mu\text{m}$



Ergebnis:

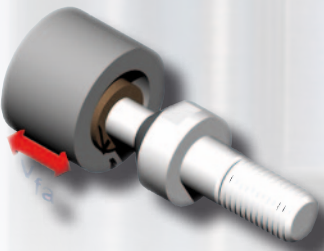
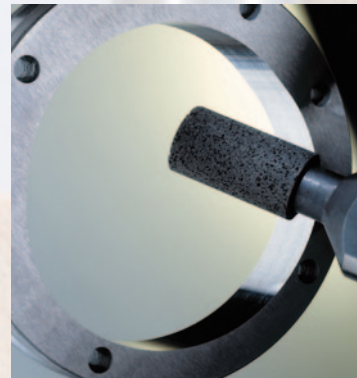
-  Schleifzeit um 20% reduziert
-  Standzeit um 30% erhöht

Innenschleifen von Pumpenringen

Anwendung:	Innenrundscheifen
Werkstoff:	100Cr6, 59-62 HRC
Aufmaß:	$z_w = 0,4 \text{ mm}\varnothing$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 45 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A8 16 x 25 x 10 mm
Spezifikation Schruppen:	4B 151 X26 V8116-150
Spezifikation Schichten:	18B 64 X28 V8114-150
Oberflächengüte:	$Ra < 0,2 \mu\text{m}$

Ergebnis:



-  kein Schleifbrand
-  Standzeit um 30% erhöht



Bohrungsschleifen von HM - Matrizen

Anwendung:	Innenrund-Längsschleifen
Werkstoff:	Hartmetall K10
Aufmaß:	$z_w = 0,10 \text{ mm}\varnothing$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 25 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A8 13 x 10 x 6 mm
Spezifikation Schruppen:	1D 151 X15 VP7338-125
Spezifikation Schichten:	1D 54 X11 VP7438-100
Oberflächengüte:	$Ra < 0,1 \mu\text{m}$

Ergebnis:

-  Schleifzeit um 20% reduziert
-  Standzeit um 30% erhöht