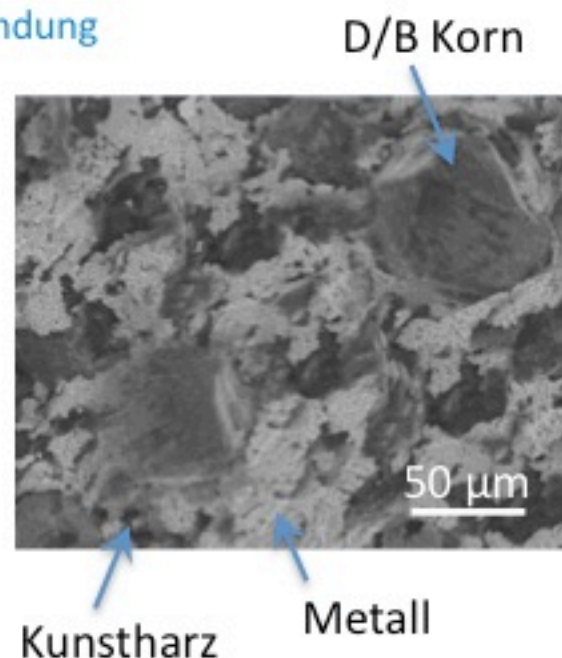
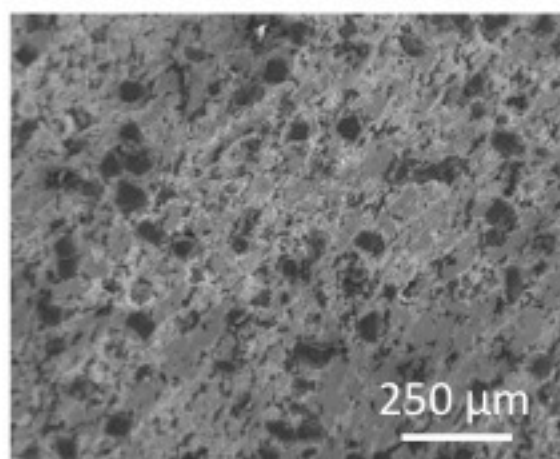


Die neue Schleifscheiben-Generation für Werkzeuge aus Hartmetall und HSS Hybridbindung-DMNM7

Eigenschaften:

- ✓ Selbstschärfende und verschleißfeste Bindung
- ✓ Überdurchschnittliche Zerspanleistung:
 - Ausgezeichnete Wärmeabführung und kontrollierte Porosität
- ✓ Exzellente Form- und Kantenhaltigkeit:
 - Erhöhte Kohärenz zwischen den Körnern und Bindung
- ✓ Keine thermische Randzonenbeeinflussung
- ✓ Niedrige Schleifkräfte und Maschinenleistung

REM Aufnahmen
Hybridbindung

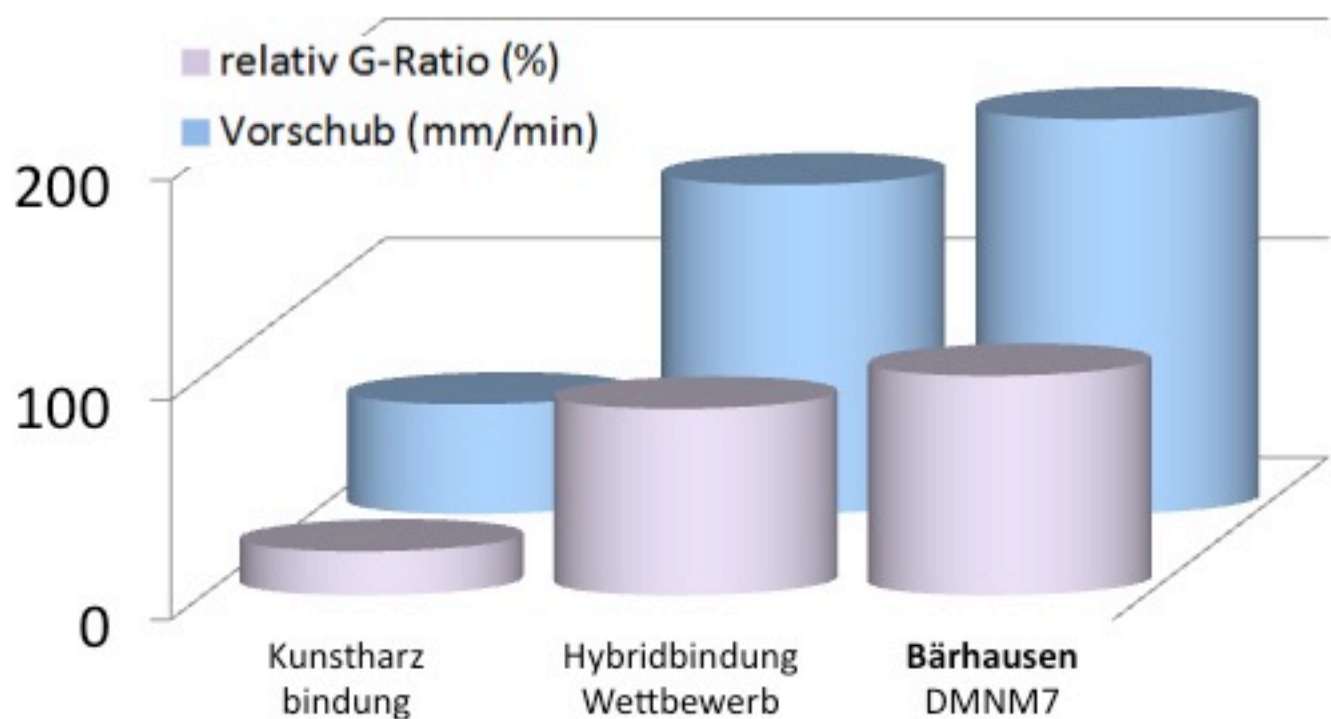


Maschinen:

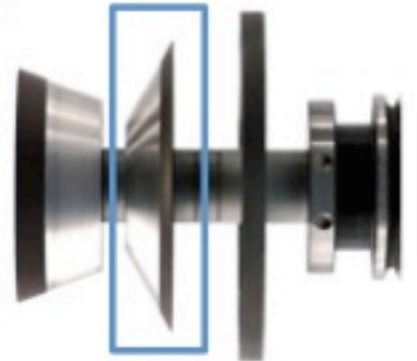
- Anca
- Deckel
- Haas
- Hawema
- Reinecker
- Saacke
- Schütte
- Strausak
- Walter
- Zaro
- etc.

Schleifen (Nutten) eines voll Hartmetall-Schaftfräasers

Werkstück (VHM)	Durchmesser: 20 mm, Gesamtlänge: 102 mm, Schneidlänge: 65 mm, Nutentiefe: 4,5 mm, 3 Schneider
Maschine	Walter Helitronic Power, Spindelleistung: 35 kW
Scheibe	D1A1 D:125 T:10 X:6 H:20H7 D54 C100 DMNM7 - AR-Körper
Schleifparameter	Schnittgeschwindigkeit, $v_c = 18 \text{ m/s}$, Zustellung, $a_e = 4,5 \text{ mm}$ Vorschub, $v_{fa} = 190 \text{ mm/min}$ Bez. Zeitspanvolumen, $Q'_w = 14 \text{ mm}^3/(\text{mm.s})$
Kühlschmierung:	Öl, Druck = 16 bar



Schleifen der Spanfläche, Freiflächen und Stirnlücke

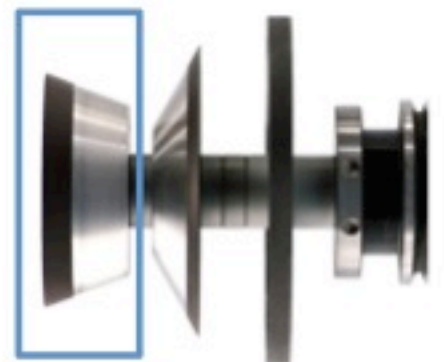
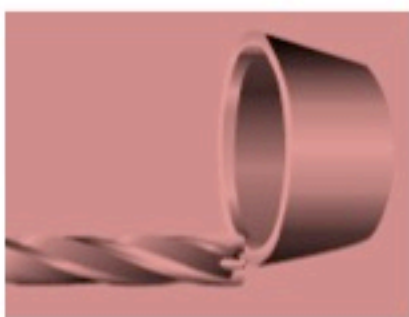
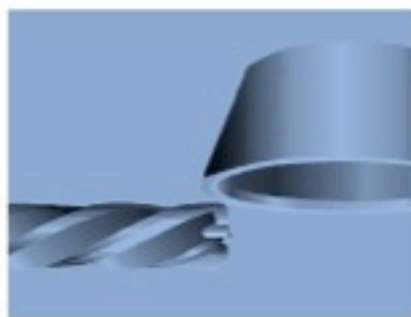


Körnung: D46, D54, D64, D76 & D91

Konzentration: C100

Scheibenform	Spindelleistung der Maschine, P (kW)	Bindung (Hybrid)	
		Diamant	CBN
12V9, 1V1-45°	P < 20 kW	DMNM644	BMNM944
	P > 20 kW	DMNM645	BMNM945

Schleifen des Freiwinkels, des Umfanges und der Stirnfläche



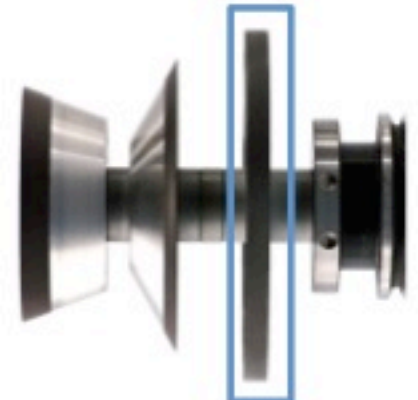
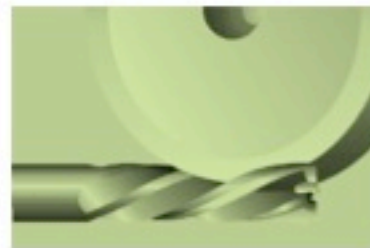
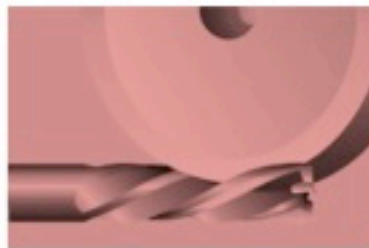
Körnung: D46, D54, D64, D76 & D91

Konzentration: C100

Scheibenform	Spindelleistung der Maschine, P (kW)	Bindung (Hybrid)	
		Diamant	CBN
11V9, 11V2, 12V5, 11V5, 11A2	P < 20 kW	DMNM644	BMNM944
	P > 20 kW	DMNM645	BMNM945

BÄRHAUSEN – Ihr Partner für professionelle Schleiftechnik

Nutenschleifen



Körnung: D46, D54, D64, D76 & D91

Konzentration: C100

Scheibenform	Spindelleistung der Maschine, P (kW)	Bindung (Hybrid)	
		Diamant	CBN
1A1, 1V1	P < 10 kW	DMNM621G	BMNM921G
14A1, 3A1 14V1, 3V1	P > 10 kW	DMNM7	BMNM7

geschliffene Oberfläche:

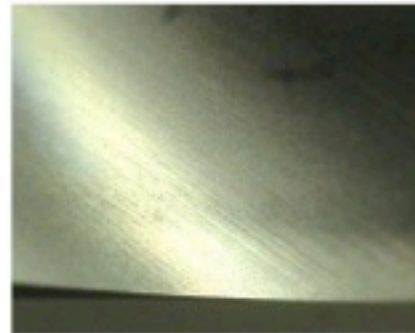
VHM Fräser 4 Schneider, Drallwinkel 30°

Schnittgeschwindigkeit, $v_c = 18 \text{ m/s}$,

Zustellung, $a_e = 3 \text{ mm}$

Vorschub, $v_{fa} = 200 \text{ mm/min}$

Bez. Zeitspanvolumen, $Q'_w = 10 \text{ mm}^3/(\text{mm}\cdot\text{s})$



Nutenpolieren

Körnung: D20, D25

Konzentration: C100

Scheibenform	Bindung (Polyamide)
1A1, 1V1	DM-N425

BÄRHAUSEN – Ihr Partner für professionelle Schleiftechnik



Abrichten

Siliziumkarbid –

Abrichtscheibe:

CBN / Diamantscheibe:

Oszillationsgeschwindigkeit:

Zustellung:

10-20 m/s

7-10 m/s

300-1000 mm/min

0,02-0,07 mm

Manuelles Schärfen (5 Min. in Wasser oder Emulsion tauchen)

Umfangsgeschwindigkeit:

15-18 m/s

Drehrichtung ist die gleiche wie beim Schleifen!

Den Schärffstein fest mit beiden Händen in die rotierende Schleifscheibe drücken!

Maschinelles Schärfen

Zustellung:

0,5-1 mm

Vorschub:

500-800 mm/min

Nutenschleifen

(für Formen 1A1, 1V1...)

Schruppen:

15-18 m/s

Schlichten:

30-35 m/s

Zustellung beim Schlichten

0,02-0,05 mm

Stirnschleifen

(für Formen 11V9, 12V9 ...)

Großer Stirnspanraum:

Umfangsgeschwindigkeit

20 m/s

kleiner Stirnspanraum:

30 m/s

Stirnschleifen bei Bohrern

20-25 m/s

Schleifen der Freiwinkel & Spitze

(für Formen 11V9, 12V9 ...)

1. Freiwinkel

Umfangsgeschwindigkeit

25-35 m/s

2. Freiwinkel

20-30 m/s

Polieren

(für Formen 1A1, 1V1 ...)

Umfangsgeschwindigkeit:

30-35 m/s

Zustellung:

0,01-0,02 mm

