

# SCHLEIFEN + POLIEREN

Technische Fachzeitschrift für:

- Werkzeugschleifmaschinen
- Rundschleifmaschinen
- Flachsleifmaschinen
- Gleitschleiftechnik

- Läppen und Honen
- Schleif- und Poliermittel
- Abrichtgeräte und -werkzeuge
- CNC-Steuerungen und Software

- Wasch- und Entölungsanlagen
- Entstaubung und Arbeitssicherheit
- Kühlschmierstoff-Aufbereitung
- Messtechnik

Fachverlag Möller, Neustraße 163, 42553 Velbert, Tel.: 02053/981251, Fax: 02053/981256, www.fachverlag-moeller.de, 17. Jahrgang, Nov./Dez. 2013, G 44985

## Produktives Hochgeschwindig- keitsschleifen

Der Einsatz von Diamant- und CBN-Schleifscheiben mit hohen Schleifgeschwindigkeiten in der metallbearbeitenden Industrie gewinnt immer mehr an Bedeutung. Schleifbearbeitungen wie Außen-Rundschleifen im Tiefschliffverfahren, Profilschleifen auf CNC-Rundschleifmaschinen sowie Kurbel- und Nockenwellenschleifen auf Sonderschleifmaschinen sollen mit höchster Genauigkeit durchgeführt werden.

Die Firma Lach Diamant aus Hanau präsentierte auf der EMO in Hannover ihr Programm für Hochgeschwindigkeitsschleifen. Dazu zählen HGS-Schleifscheiben in Metallbindung (geschlossener Schleifbelag) mit Durchmesser bis  $\varnothing$  500 mm und Schleifgeschwindigkeiten

Vc bis 180 m/s. Der Stahl-Grundkörper mit Schwingungsdämpfungsnuten und feinst dynamisch ausgewuchtet gewährleistet ein geräuscharmes Schleifen und ermöglicht die Einhaltung engster Toleranzen. HGS-Schleifscheiben in keramischer Bindung (Schleifbelag segmentiert) gibt es mit Durchmesser bis  $\varnothing$  600 mm und Schleifgeschwindigkeiten Vc bis 300 m/s und mehr. Parallel zur Standard-Ausführung mit Stahl-Grundkörper gibt es für diese Schleifscheiben auch eine optimierte Ausführung mit CFK-Grundkörper. Durch das spezifische Gewicht des CFK-Materials von 1,55 - 1,73 g/cm<sup>3</sup> wird eine wesentliche Gewichtsreduzierung der Schleifscheibe bis 75 % erzielt.

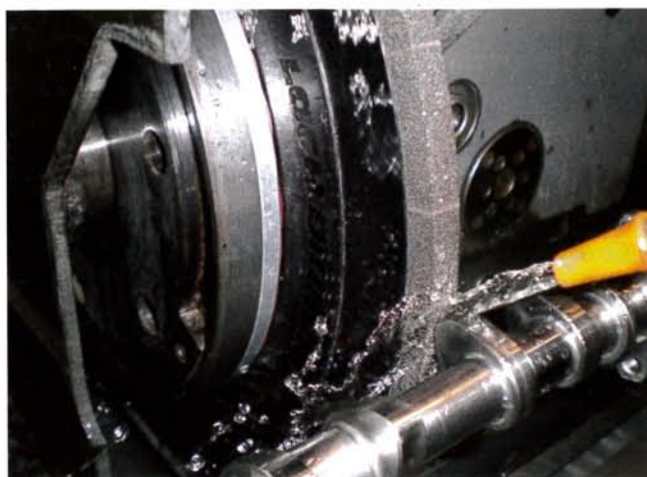


Bild: HGS-Schleifscheibe mit CFK-Grundkörper beim Nockenwellenschleifen (Werkbild: Lach Diamant, Hanau)