

WOMag

Kompetenz in Werkstoff und funktioneller Oberfläche | 12 / 2016

Schleifen im Werkzeugbau mit Diamantwerkzeugen

Neue Entwicklungen von Lach Diamant

Die neu entwickelten Diamant- und CBN-Schleifscheiben werden mit zwei Schleifbelägen hergestellt und ermöglichen dadurch das vollständige Schältschleifen – und zwar Schruppen und Schlichten – in einem einzigen Arbeitsgang. Die Schleifscheiben mit zwei Schleifbelägen und angepassten Spezifikationen sind in der Lage, die gestellten Anforderungen bezüglich Genauigkeit und Oberflächengüte zu erfüllen. Dabei wird die Bearbeitungszeit bis zu 50 Prozent reduziert.

Beim Einsatz auf Hochgeschwindigkeits-Rundschleifmaschinen mit Schleifgeschwindigkeiten von 60 m/s bis 180 m/s entfalten diese Spezi­alscheiben ihre volle Leistung. Die metallischen oder keramischen Bindungen gewährleisten einen sicheren,

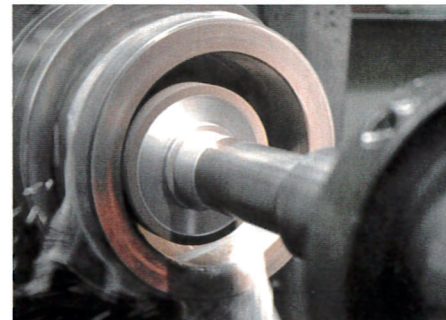
konstanten Schleifprozess, gepaart mit einer hohen Standzeit.

Abhängig von den gegebenen Schleifbedingungen und den gestellten Anforderungen werden die Schleifscheiben mit verschiedenen Grundkörpern hergestellt. In der Regel haben die Schleifscheiben Stahlgrundkörper als Standardausführung, Stahlgrundkörper mit Schwingungsdämpfungs­nuten oder CFK-Grundkörper als Sonderausführung.

Für das Schleifen von hochlegierten gehärteten Stählen und von HSS wurden bereits vor knapp 50 Jahren galvanisch mit CBN-Körnung belegte Schleifstifte und Schleifscheiben für das Innenrundschei­fen hergestellt. Seit einigen Jahren stehen zum Schleifen von beispielsweise

Hartmetall-Matrizen zusätzlich Schleifstifte und Innenrundscheiben in Kunststoff- und Keramikbindungen zur Verfügung.

➔ www.lach-diamant.de



Innenrundscheifen hochlegierter gehärteter Stähle mit kunststoffgebundener CBN-Schleifscheibe