

# Industrie

## anzeiger

Schneidstoffe

### CBN auf drei- bis vierschneidigen Wendeschneidplatten



Bild: Lach

Als Lach Diamant (Halle 4, Stand D48) 1975 – also vor knapp 50 Jahren – unter dem geschützten Namen Dreborid erstmals CBN-Zerspanungswerkzeuge für das

Überdrehen aufgespritzter Metall-Legierungen auf der Hannover Frühjahrsmesse vorführte, glich das einer Sensation: Drehen anstatt Schleifen – aus Stunden Schleifzeiten wurden Minuten Drehzeiten. Es war ein technologischer Durchbruch, der Lach Diamant bei der Bearbeitung aufgespritzter Metall-Legierungen und der Bearbeitung gehärteter Stähle ab ca. 58–60 HRc gelang. Möglich wurde dies durch die Entwicklung polykristalliner Schneidstoffe auf Basis kubischer Bornitride (CBN). Zwei Jahre zuvor – 1973 – stellte Lach Diamant erstmals polykristalline Diamant-Zerspanungswerkzeuge (PKD genannt) für das Drehen und Fräsen von Aluminium und sonstigen NE-Metallen sowie Kunststoffen und Composite-Materialien vor. CBN ist Diamant zwar an

Härte unterlegen, weist jedoch eine entscheidend höhere Wärmestabilität auf: Die des Diamant liegt bei etwa 700 °C, CBN dagegen kommt auf 1500 °C. Der bei der Stahlbearbeitung entstehende Funke mit seinen 1000 °C würde den aus Kohlenstoff bestehenden Diamant daher schnell schmelzen (diffundieren) lassen. Längst hat Lach Diamant die Leistung von beispielsweise einfach mit CBN bestückten Wendeschneidplatten verdoppelt: durch CBN-Duo-power und einem besonders ausgewählten hochaktiven CBN-Material. Zufriedene Kunden bestärkten den Hersteller in dem Entschluss, die Wirtschaftlichkeit des Systems Duo-power auch auf drei- bis vierschneidige Wendeschneidplatten zu erweitern.

[www.lach-diamant.de](http://www.lach-diamant.de)