



Anwendungstechnik

Aktuell

Schleifen von Pkw-Nockenwellen mit CBN	Koordinatenschleifen auf Hauser	Vollschnittnuten-Schleifen mit CBN
<p>Problemstellung:</p> <p>Standzeiterhöhung bei gegebenen Stellgrößen</p> <p>Beschreibung: Der Kunde bemängelt eine zu geringe Standzeit mit CBN-Scheiben vom Wettbewerb</p>	<p>Problemstellung:</p> <p>Zerspanung pro Zeiteinheit erhöhen</p> <p>Beschreibung: Höhere Abtragsleistung bei geringerem Schnittdruck</p>	<p>Problemstellung:</p> <p>Scheibenverschleiß bei gegebenen Stellgrößen optimieren</p> <p>Beschreibung: Zur Zeit Versuche mit allen Wettbewerbern. Die Standzeiten liegen bei ca. 17000 Teilen pro Scheibensatz</p>
<p>Technische Daten:</p> <p>Werkstück: Pkw-Nockenwelle R4-Dieselmotoren aus GG, Aufmaß ca. 0,25 mm</p> <p>Maschine: Fortuna FNH2 D350</p> <p>KSS: Emulsion mit Mineralölanteil</p> <p>Scheibe: KREBS & RIEDEL CBN-Schleifscheibe 2 Stück im Satz, 250 x 19 x 127 mm</p> <p>Qualität: 4B 126/9 X 13 VP6340-150</p> <p>Abrichten: Diamantrolle</p> <p>Parameter:</p> <p>Scheibengeschw. vc: 60 m/s max. Zustellung ae: 0,05 mm max. bez. Zeitspanvol. Qw': 10 mm³/mm*s Anzahl der Umläufe ia: 13 + 1 Umlauf Kontaktzeit/ Nocke tkn: 15 s</p>	<p>Technische Daten:</p> <p>Werkstück: Schnittglocke 128x100x49 mm</p> <p>Maschine: Hauser S35 CNC</p> <p>KSS: Oel Blaser Cut</p> <p>Scheibe: KREBS & RIEDEL CBN-Schleifscheibe Form 1A8W auf HM-Schaft 10 x 100 mm</p> <p>Qualität: 4B 151 X 26 V8118-150</p> <p>Abrichten: Drehflügelabrichter MK 0</p> <p>Parameter:</p> <p>Scheibengeschw. vc: 30 m/s Vorschubgeschw. Vw: 120 mm/min Zustellung ae: 0,1 mm</p>	<p>Technische Daten:</p> <p>Werkstück: Nutenschleifen in HSS 1.3343, 64 Hrc, Rundteile mit 4 Nuten à 90° Nuten: b=8,75 mm; t=6,5 mm; l=28 mm in Teilkopf gespannt</p> <p>Maschine: Blohm Profimat CNC- Sondermaschine</p> <p>KSS: Emulsion mit Mineralölanteil im Konzentrat; Zufuhr durch optimierte KSS-Düse (pe 10 bar, Q 200 l/min)</p> <p>Scheibe: KREBS & RIEDEL CBN-Schleifscheibe 2 Stück im Satz, Form 14A1 400 x 15 x 127 mm X = 5 mm, U = 8,75 mm</p> <p>Qualität: 4B 126/3 X 22 VP7336-125</p> <p>Abrichten: galv. Belegte Diamantformrolle mit Radius 5 mm</p> <p>Parameter:</p> <p>Scheibengeschw. vc: 80 m/s Vorschubgeschw. vw: 200 mm/min Zustellung ae: 6,5 mm max.bez.Zeitspanvol. Qw': 22 mm³/mm*s</p>
<p>Ergebnis:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Abrichtintervalle liegt bei 300 Wellen ■ Konstante Rauhtiefe bei 3,5-4,5 µm ■ Standzeit 3 x höher als Wettbewerb ■ Abrufauftrag erhalten <p>Ihr Ansprechpartner: Herr Ziebuhr 05672-184-267</p>	<p>Ergebnis:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Zeitersparnis 20% bei gleicher Werkstückqualität <p>Ihr Ansprechpartner: Herr Rennert 05672-184-268</p>	<p>Ergebnis:</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Standzeit-Steigerung >100% ■ laut Kunde beste Scheibe ■ Abrufauftrag erhalten <p>Ihr Ansprechpartner: Herr Ziebuhr 05672-184-267</p>