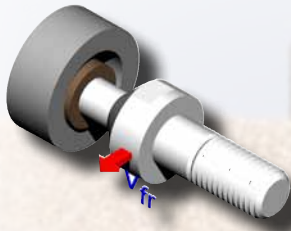


Bohrungsschleifen von Zahnrädern



Anwendung:	Innenrund-Einsteichschleifen
Werkstoff:	Einsatzstahl, 58-62 HRC
Aufmaß:	$z_w = 0,4 \text{ mm}\varnothing$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 35 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A1 40 x 30 x 16 mm, $x_{\text{cbn}} = 3 \text{ mm}$
Spezifikation:	4B 91 X24 V8118-150
Oberflächengüte:	$Rz < 4,0 \mu\text{m}$

Ergebnis:

- Schleifzeit um 20% reduziert
- Standzeit um 30% erhöht

Innenschleifen von Pumpenringen

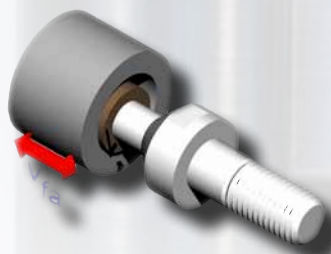
Anwendung:	Innenrundscheifen
Werkstoff:	100Cr6, 59-62 HRC
Aufmaß:	$z_w = 0,4 \text{ mm}\varnothing$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 45 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A8 16 x 25 x 10 mm
Spezifikation Schruppen:	4B 151 X26 V8116-150
Spezifikation Schichten:	18B 64 X28 V8114-150
Oberflächengüte:	$Ra < 0,2 \mu\text{m}$



Ergebnis:

- kein Schleifbrand
- Standzeit um 30% erhöht

Bohrungsschleifen von HM - Matrizen



Anwendung:	Innenrund-Längsschleifen
Werkstoff:	Hartmetall K10
Aufmaß:	$z_w = 0,10 \text{ mm}\varnothing$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 25 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A8 13 x 10 x 6 mm
Spezifikation Schruppen:	1D 151 X15 VP7338-125
Spezifikation Schichten:	1D 54 X11 VP7438-100
Oberflächengüte:	$Ra < 0,1 \mu\text{m}$

Ergebnis:

- Schleifzeit um 20% reduziert
- Standzeit um 30% erhöht

Weiteres Info-Material erhalten Sie unter:

KREBS & RIEDEL
Schleifscheibenfabrik GmbH & Co. KG
Bremer Str. 44
34385 Bad Karlshafen

Tel.: +49 (0)5672 184 0
Fax: +49 (0)5672 184 218
E-Mail: mail@krebs-riedel.de
Web: www.krebs-riedel.de



KAD-106



KAD-111



KAD-101



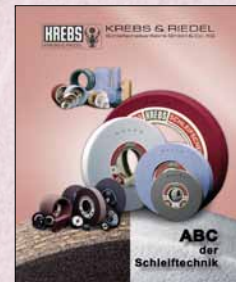
KAD-100



KAD-102



KCD-101



KAD-900