



Schleifen vonagersitzen an Getriebewellen

Anwendung:	Aussenrund-Einsteichschleifen
Werkstoff:	Einsatzstahl, 58 - 62 HRC
Aufmaß:	$z_w = 0,4 \text{ mm}\varnothing$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 85 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	1A1 400x20x127 mm, $x_{\text{cbn}} = 5 \text{ mm}$
Spezifikation:	4B 64 X24 V8118-150
Oberflächengüte:	$Rz < 1,5 \mu\text{m}$

Ergebnis:

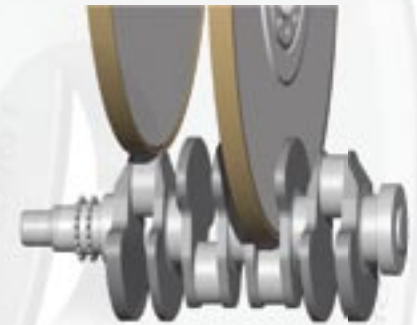
- Schleifzeit um 15% reduziert.
- Standzeit um 10% erhöht.
- Rauhtiefe konstant $Rz < 1,5 \mu\text{m}$

Schleifen von Pleuellagern an Kurbelwellen

Anwendung:	Pendelhubschleifen (Schulter/Radius)
Werkstoff:	Stahl, 58 - 62 HRC
Aufmaß:	$z_w = 0,3 \text{ mm}\varnothing$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 105 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	14A1 600x30/22x140 mm, $x_{\text{cbn}} = 7 \text{ mm}$
Spezifikation:	12B 126 X26 V8118-150
Oberflächengüte:	$Ra < 0,4 \mu\text{m}$

Ergebnis:

- Maß- u. Formhaltigkeit ist i.O.
- Standzeit um 15% erhöht.



Schleifen der Hauptlager an Kurbelwellen

Anwendung:	Einsteichschleifen (Schulter/Radius)
Werkstoff:	Stahl, 58 - 62 HRC
Aufmaß:	$z_w = 0,6 \text{ mm}\varnothing$
Schnittgeschwindigkeit:	$v_c = 110 \text{ m/s}$
Schleifscheibe:	14A1 600x30/22x140 mm, $x_{\text{cbn}} = 7 \text{ mm}$
Spezifikation:	13B 151 X24 V8118-150
Oberflächengüte:	$Ra < 0,4 \mu\text{m}$

Ergebnis:

- Maß- u. Formhaltigkeit ist i.O.
- Standzeit um 20% erhöht.

