

Hochleistungs-Metallbindung ADAMAS für Werkzeugschliff (im speziellen Nutenschliff im Vollschnitt)

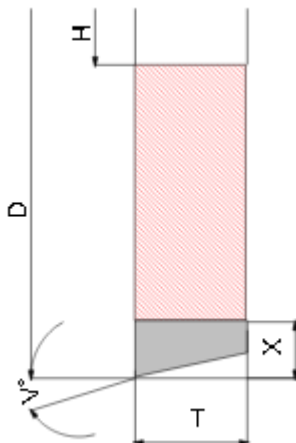
Beim Werkzeugschliff hat sich die ADAMAS-Metallbindung (technische Bezeichnung M 267/15) speziell bei spiralgenuteten Werkzeugen für den Vollschnitt auf Hochleistungs-Werkzeugschleifmaschinen immer mehr durchgesetzt, im Besonderen wenn als Kühlmedium Öl eingesetzt wird.



Bei optimalen Einsatzbedingungen können Werte bis zu

- Schnittgeschwindigkeit V_s bis 80 m/s (optimaler Bereich 40 – 60 m/s)
- Vorschub bis 300 mm/MIN
- Zustellung bis zu 20 mm im Vollschnitt

Form



Am häufigsten werden diese Scheiben in der Form 1 A 1 oder 1 V 1 in den Durchmesserbereichen 75 bis 150 mm verwendet, Breite T von 5 bis 25 mm.



Leonberger Strasse 35

Telefon : 07152/979010

e-mail : info@swissco.de

Präzisionswerkzeuge GmbH

71229 Leonberg

Fax : 07152/46681

Internet : <http://www.swissco.de>

Empfohlene Spezifikationen :

Werkstoff	Spezifikation	Anwendung
Hartmetall	D 91-C 100-Adamas	Werkzeugproduktion
	D 91-C 100-B 88-II	Werkzeugproduktion Nachschliff
HSS	B 91-V 240-Adamas	Werkzeugproduktion
	B 91-V 240-B 88-II	Werkzeugproduktion Nachschliff

Generell ist bei vorwiegendem Einsatz im Produktionsschliff die Metallbindung ADAMAS vorzuziehen, wird zusätzlich auch noch nachgeschliffen kann durchaus auch die Kunstharzbindung B 88-II empfohlen werden.

Im Einzelnen kann vor allem die Bindung Adamas (M 267) durch die Struktur sehr genau an den entsprechenden Anwendungsfall angepasst werden.

Die Zahl nach der Bindung (267/15) drückt die Porosität von minimal Stufe 1 bis maximal Stufe 17 aus.

Checkliste für eilige Anfragen :

- Form
- Durchmesser
- Breite
- Winkel (1V1)
- Körnung
- Konzentration
- Bindung