



**DR. MÜLLER**  
**DIAMANTMETALL®**

INDIVIDUAL  
**PREMIUM**

Für **MAXIMALE EFFIZIENZ** im Schleifprozess



MDR-280 PP B126

X-66897

SN-744083/01

EN13236 V<sub>max</sub>=80m/s

SCHLEIFEN VON  
WALZFRÄSERN UND  
RÄUMNADELWERKZEUGEN

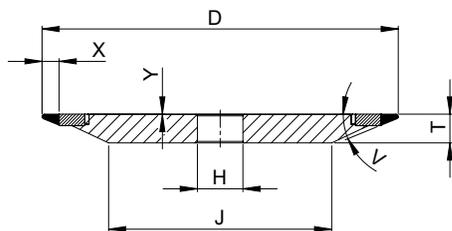
**STRATA**

# STRATA

Zwei Schichten für mehr Effizienz und Wirtschaftlichkeit

## TECHNISCHE MERKMALE

|            |  |               |                   |
|------------|--|---------------|-------------------|
| Anwendung: | Schleifen von Wälzfräsern und Räumwerkzeugen                 | Kühlmittel:   | Öl                |
| Material:  | HSS, gehärtete Werkzeugstähle, PM-Stähle (Härte 58 - 65 HRC) | Korngröße:    | B91 – B126        |
| Maschinen: | Schneeberger, Landis, Klink                                  | Werkzeugform: | 4K9               |
|            |  | Abmessungen:  | D 200mm – D 250mm |



## ZENTRALE EIGENSCHAFTEN

- ▲ Neue, keramische CBN-Hochleistungsbindung mit verstärkten sowie verbesserten Kornhaltekräften
- ▲ Erhöhte Porosität für mehr Abtragsleistung und einen kühleren Schliff

## IHRE VORTEILE

- ▲ Verbesserung der Prozesswirtschaftlichkeit durch die Erhöhung der Zustellung bei gleichzeitiger Optimierung des G-Verhältnisses
- ▲ Verkürzung der Schleifzeit durch Erhöhung der Zustellung um 30%
- ▲ Verbesserung der Standzeit um 20% im Vergleich zum Wettbewerb
- ▲ Reduktion von Prozesskräften
- ▲ Verbesserte Kühlung durch größeren Spanraum
- ▲ Niedrige Umfangsgeschwindigkeit verbessert den Energieeintrag in das Wälzfräser Werkzeug

## EINSATZPARAMETER

- ▲ Schnittgeschwindigkeiten: 35 - 50 m/s
- ▲ Zustellung beim Schruppen: 80 - 150  $\mu\text{m}$  ae/Radius
- ▲ Schlichten: 30 - 50  $\mu\text{m}$  ae/Radius
- ▲ Vorschub: 4000 - 5000 mm/min

## EMPFEHLUNG EINSATZPARAMETER IM ABRICHTPROZESS MIT DER DIAMANTABRICHTROLLE

- ▲ Abrichtprozess: im Gleichlauf
- ▲ Schnittgeschwindigkeit: 15 - 35 m/s
- ▲ Schnittgeschwindigkeit Abrichtrolle: 12 - 25 m/s
- ▲ Vorschub: 150 - 300 mm/min
- ▲ Zustellung: 1 - 4  $\mu\text{m}$

3236  $v_{\text{max}}=80\text{m/s}$