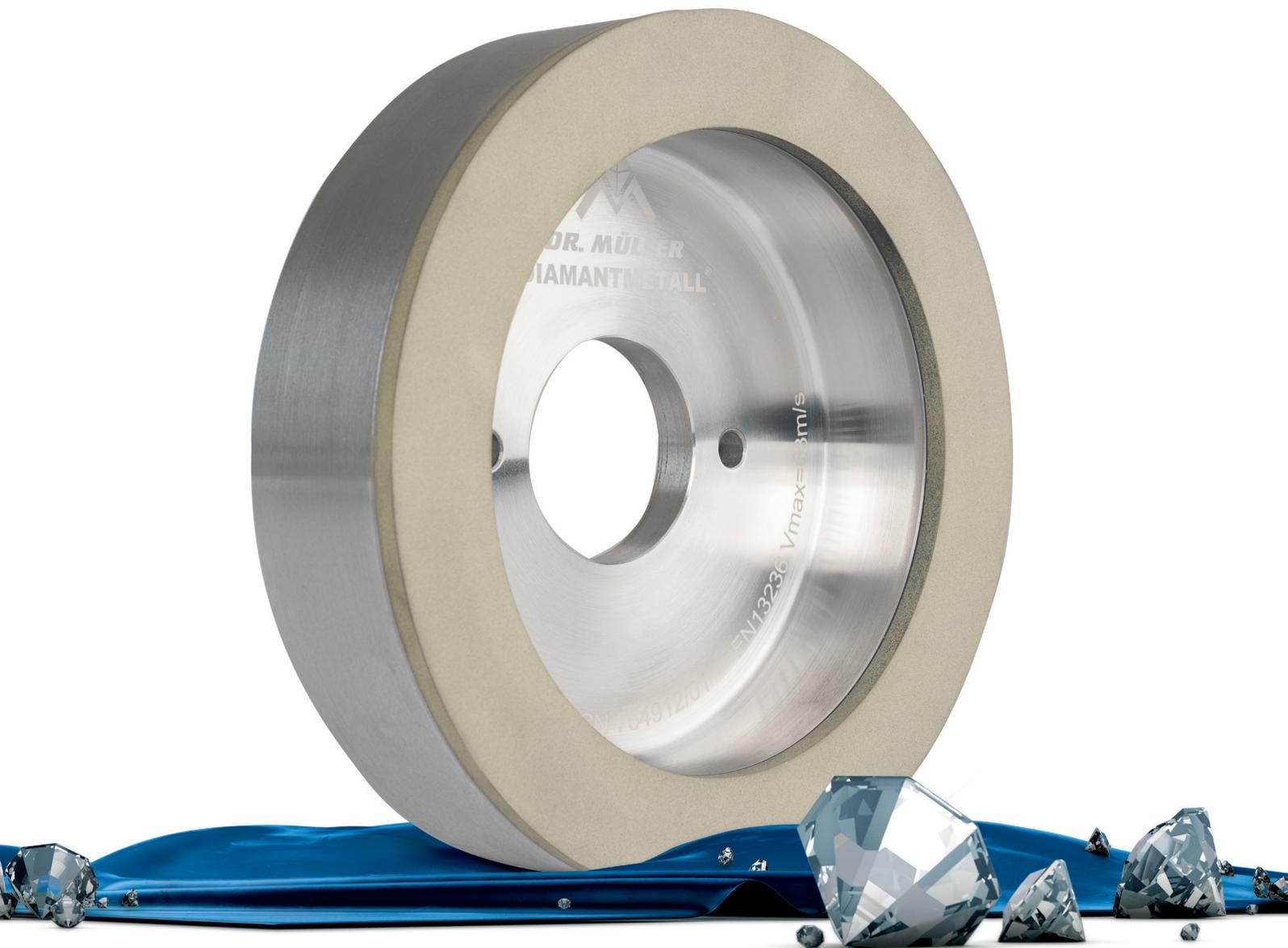




DR. MÜLLER
DIAMANTMETALL®

INDIVIDUAL
PREMIUM

Für **MAXIMALE EFFIZIENZ** im Schleifprozess



SCHLEIFEN VON
PKD/CBN WENDEPLATTEN
STRIKER

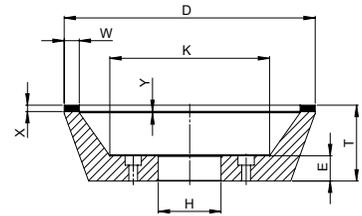
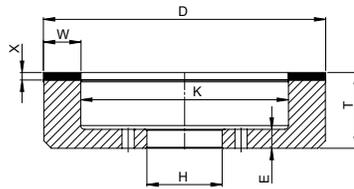
www.diamantmetall.com

STRIKER

Die kühle Lösung für hohe Schneidkantenqualität

TECHNISCHE MERKMALE

| | | |
|---------------------|--|--|
| Anwendung: | Schleifen von PKD und CBN Wendeplatten | Werkzeugdefinition: 6A2: D 150mm, W 20mm, X 10mm |
| Material: | PKD, PCBN, CVD, MCD, MCC, Naturdiamant | 6A2: D 200mm, W 20mm, X 10mm |
| Maschinen CNC: | Ewag, Coborn | 11A2: D 150mm, W 5mm, X 8mm |
| Maschinen Manuell: | Ewag, Coborn, Farment | 11A2: D 200mm, W 5mm, X 8mm |
| Kühlmittel CNC: | Öl | Härteabstufungen: Standard, weich, hart |
| Kühlmittel Manuell: | Emulsion | Korngröße: D15, D10, D6 |



ZENTRALE EIGENSCHAFTEN

- ▲ Höchste Zerspanungskapazität durch freischneidende Eigenschaften
- ▲ Neuartiges Bindungskonzept mit erhöhter Porosität

IHRE VORTEILE

- ▲ Minimierung der Prozesskräfte um 20%
- ▲ Merkliche Reduktion des Schleifdrucks um 30 %
- ▲ Sensationelles G-Verhältnis bis 5
- ▲ 100%ige Prozesssicherheit
- ▲ Minimierung von Kantenausbrüchen an den zu schleifenden PKD/CBN-Werkzeugen
- ▲ Keine thermische Randzonenschädigung am PKD/CBN-Werkzeug durch besonders kühlen Schliff
- ▲ Perfekte Zerspanungseigenschaften bei Mitbearbeitung von Hartmetall
- ▲ Geringere Zustellkompensation minimiert den Schleifscheibenverschleiß
- ▲ Minimierte bis keine Abrichtzyklen garantieren einen erhöhten Wirtschaftlichkeitsfaktor in der Serienproduktion

EINSATZPARAMETER

- ▲ Schnittgeschwindigkeit: 14 - 25 m/s
- ▲ Oszillation/Vorschub: 35 - 130 Hübe/min
- ▲ Anpressdruck: 2 - 4 bar

EMPFEHLUNG ABRICHTPROZESS

- ▲ Während oder zwischen dem Schleifprozess
- ▲ Maschinell: Edelkorund weiß, Härte H//J
- ▲ Anpressdruck: 0,3 - 0,8 bar

*Individuelle Werkzeugkonfiguration für Schrupscheiben auf Anfrage

*G-Verhältnis = Quotient aus Schleifscheibenverschleiß und zerspantem Material