

Neo – Anwendungsbeispiele

PKD

Schruppen von Standard-ISO-PKD-Wendeschneidplatten

Werkstück- und Prozessdaten

- Material: PKD
- Geometrie: V
- Bearbeitungszeit: 36 s
- Abtragsvolumen: 2,2 mm³
- Abtragsrate: 3,7 mm³/min

Kundenvorteile

- höhere Prozessstabilität beim Fertigschleifen auf Umfangschleifmaschine
- kürzere und gleichbleibende Schleifzyklen
- niedrigerer Schleif-/Abrichtscheibenverschleiss
- Engpassreduzierung auf der Umfangschleifmaschine



PKD

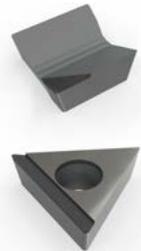
Schruppen von Nichtstandard-ISO-PKD-Wendeschneidplatten

Werkstück- und Prozessdaten

- Material: PKD-Tip auf HM
- Bearbeitungszeit: 49 s
- Abtragsvolumen: 4,2 mm³
- Abtragsrate: 5 mm³/min

Kundenvorteile

- höhere Prozessstabilität beim Fertigschleifen auf Umfangschleifmaschine
- kürzere und gleichbleibende Schleifzyklen
- niedrigerer Schleif-/Abrichtscheibenverschleiss
- Engpassreduzierung auf der Umfangschleifmaschine



PKD

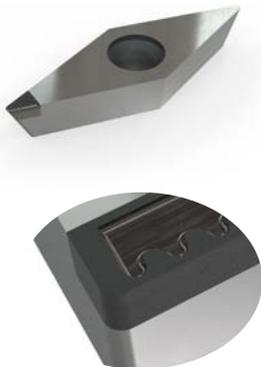
Spanbrecher

Werkstückdaten

- Material: PKD-Tip auf Hartmetall
- Geometrien: V und C

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 91 s
- Abtragsvolumen: 3,14 mm³
- Abtragsrate: 2,1 mm³/min



CVD

Spanbrecher

Werkstückdaten

- Material: CVD-Tip auf Hartmetall
- Geometrie: V

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 120 s
- Abtragsvolumen: 1,68 mm³
- Abtragsrate: 0,85 mm³/min



Neo – Anwendungsbeispiele

CBN

Spannbohrung

Werkstückdaten

- Material: CBN
- Geometrie: C



Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 306 s
- Abtragsvolumen: 70 mm³
- Abtragsrate: 13 mm³/min

HM

Logo & QR-Code

Werkstückdaten

- Material: HM
- Geometrie: C



Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 3 s
- Abtragsvolumen: 2,5 mm³
- Abtragsrate: 90 mm³/min



MKD

Kontur von monokristalinem Diamanten

Werkstückdaten

- Material: MKD
- Geometrie: D



Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 40 s
- Abtragsvolumen: 2,5 mm³
- Abtragsrate: 3 mm³/min

CBN

Spanngeometrie

Werkstückdaten

- Material: CBN
- Geometrie: C



Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 120 s
- Abtragsvolumen: 26 mm³
- Abtragsrate: 13 mm³/min