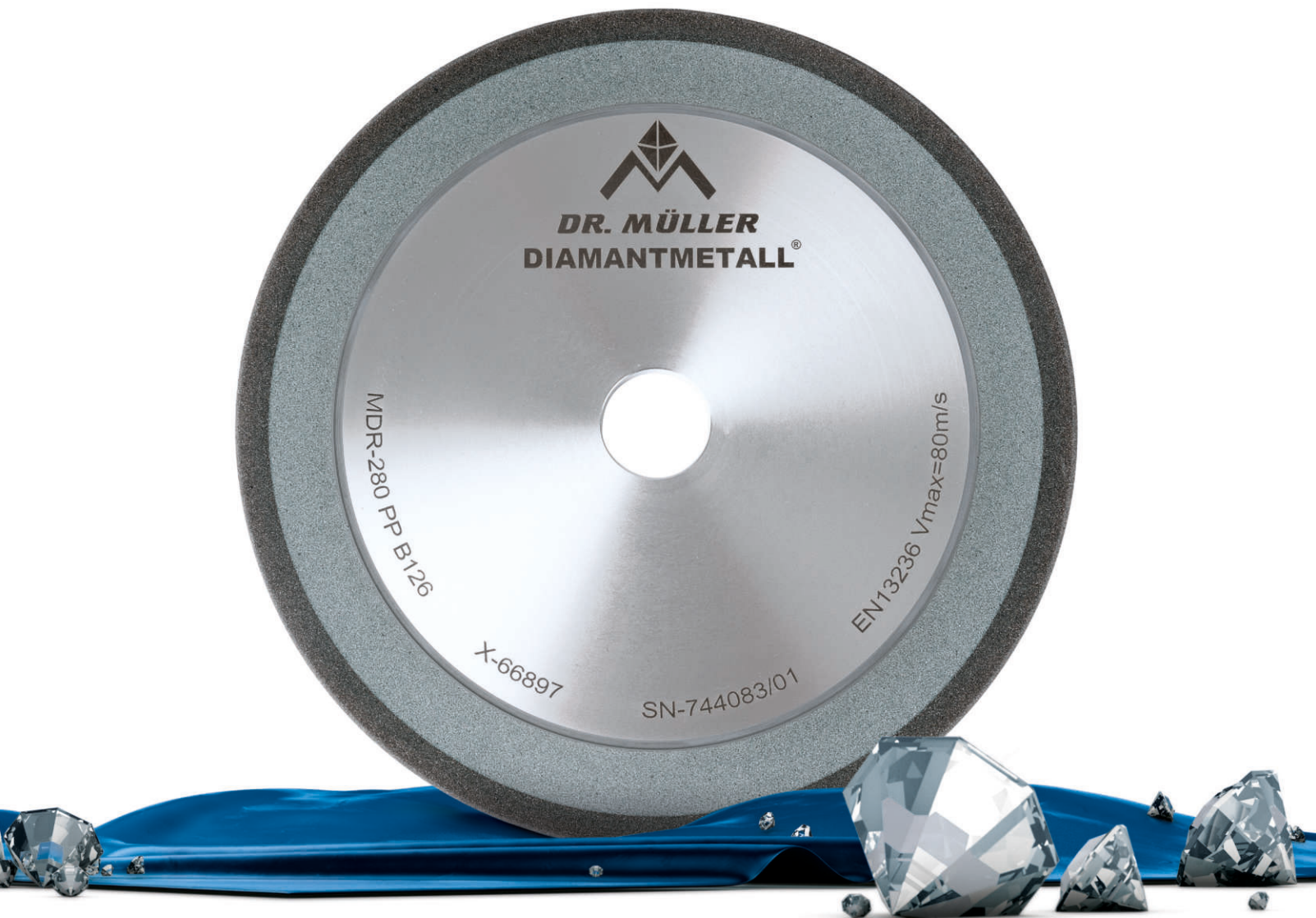




**DR. MÜLLER**  
**DIAMANTMETALL®**

INDIVIDUAL  
**PREMIUM**

Für **MAXIMALE EFFIZIENZ** im Schleifprozess



SCHLEIFEN VON  
WALZFRÄSERN UND  
RÄUMNADELWERKZEUGEN  
**STRATA**

# STRATA

Zwei Schichten für mehr Effizienz und Wirtschaftlichkeit

## TECHNISCHE MERKMALE

Anwendung: Schleifen von Wälzfräsern und

Räumwerkzeugen

Material: HSS, gehärtete Werkzeugstähle, PM-

Stähle (Härte 58 - 65 HRC)

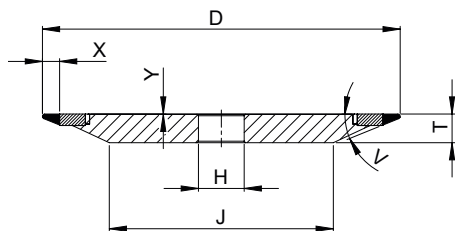
Maschinen: Schneeberger, Landis, Klink

Kühlmittel: Öl

Korngröße: B91 – B126

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  $\mu\text{m}$





  
**DR. MÜLLER**  
**DIAMANTMETALL®**

MDR-280 Pp B126

X-66897

SN-744083/01

EN13236 Vmax=80m/s