

SAINT-GOBAIN Abrasives
demonstriert:

Schleifen von Bohrern
aus Hartmetall mit

WINTER-
Diamant-Schleifscheiben

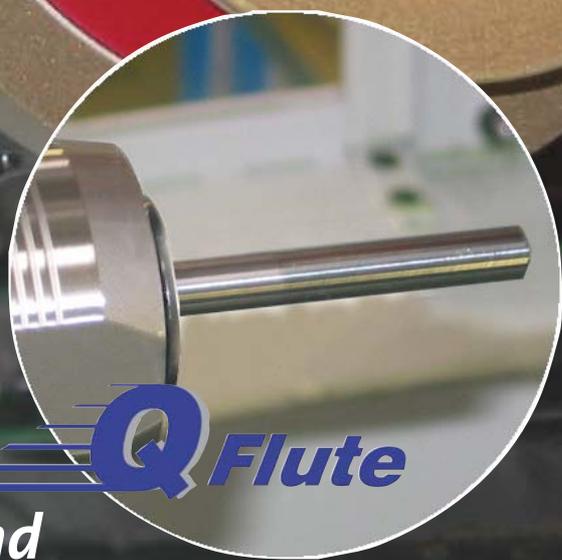
NEU!

Q Flute+

Q Flute

Q'w
Quick
Quality
Quantity

*Brandneue Generation
von Schleifscheiben
zum schnellen Schleifen
von Nuten ohne
thermische Randzonen-
beeinflussung bei
hohen Standzeiten*



Q Flute

und

Q Flute+

von

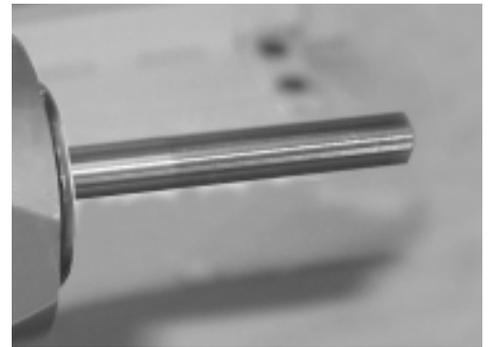
WINTER

NEU !

Die neue Schleif- scheibengeneration



(höhere Standzeit,
mannloser Betrieb)



Schleifen von Voll-Hartmetall-Bohrern



Werkstück: Voll-Hartmetall-Bohrer

Durchmesser: 10 mm
Gesamtlänge: 85 mm
Schneidlänge: 43 mm

Werkstückstoff: HM, alle Sorten
auch Feinkorn
Erreichte Schneidenschaftigkeit
siehe REM-Aufnahme 500:1



HAM 285
Z = 2
rechtsschneidend



Maschine: Walter Helitronic Power mit Disclader, CNC-Werkzeugschleifmaschine
Antriebsleistung 24 kW (Spitzenleistung)
Spindeldrehzahl n_s stufenlos regelbar von 0-7000 min⁻¹

Kühlschmierung: HSG-Schleiföl Sintogrint TT, Fa. Öl-Held
Menge 400 - 800 l Q_i 80 - 120 l/min
Druck p 6 bar und 20 bar
Kühlschmiermittelreinigung Bandfilter oder Transoranlage

Schleifen von Voll-Hartmetall-Bohrern Ø 10 mm

Arbeitsgang	WINTER Best.-Nr.	Schleifscheiben- spezifikation	v_c m/s	v_f mm/min	a_e min	$\frac{Q'_w}{\text{mm} \cdot \text{sec}}$ $\frac{\text{mm}^3}{\text{mm} \cdot \text{sec}}$	Schneiden- schaftigkeit B/2
Nuten							
Produktion	82275578	K1A1-125-10-10-20 Q-Flute	18	bis 250	3,5	15	~ 2 µm
	82275580	SP1A1-125-10-10-20 Q-Flute+	18	bis 250	3,5	15	~ 2 µm
Schärfen		entfällt					
Rücken absetzen							
Produktion	82147279 ab Lager	K12V5-100-10-5-20-20 D46 / K-PLUS 1421R / C100 H	25	70	-	-	-
	oder 82114856 ab Lager	K1A1-100-10-5-20-20 D64 / K-PLUS 1421R / C100 H	25	70	-	-	-
Schärfen		entfällt					
Stirn Kegelmantelschliff							
Produktion	82147279 ab Lager	K12V5-100-10-5-20-20 D46 / K-PLUS 1421R / C100 H	25	150	-	-	-
Schärfen		entfällt					
Ausspitzen Stirn							
Produktion	82120519 ab Lager	K1A1-125-10-10-20 D64 / K-PLUS 1421R / C100A	25	250	-	-	-
Schärfen		entfällt					

Auszug aus Datenblatt der Fa. Oel-Held

Vollsynthetische HSG - Schleiföle SINTOGRIND

SINTOGRIND HM ist besonders geeignet für die HSS- und Hartmetallbearbeitung, z.B. Schleifen von Spiralbohrern. Durch spezielle Additive wird ein hochwirksamer Reinigungseffekt erzielt, außerdem werden Maschine und Werkstück durch Additive vor Korrosion geschützt.

SINTOGRIND TT wurde besonders für den Einsatz in Transor-Filteranlagen entwickelt und hierfür empfohlen.

Technische Daten:

SINTOGRIND	HM	TT
Dichte b. 15°C (g/cm [∞]):	0,82	0,81
Viskosität b. 40°C (mm [∞] /s):	6,2	6,0
Flammpunkt (°C):	170	>150
Stockpunkt (°C):	< -50	< -50

Notizen

Maschine:



WALTER AG
Postfach 20 49, D-72010 Tübingen
Tel. +49 7071 / 7010, Fax +49 7071 / 701212
www.walter-ag.de, info@walter-ag.de

HM-Werkzeuge:



Hartmetallwerkzeugfabrik Andreas Maier
D-88477 Schwendi
Tel. +49 7347 / 61-0
www.ham-tools.com, info@ham-tools.com

Kühlschmiermittel:



Oel-Held GmbH
D-70188 Stuttgart
Tel. +49 711 / 16 86 30, Fax +49 711 / 6863-40
www.oel-held.de, hutec@oel-held.de

SAINT-GOBAIN Diamantwerkzeuge GmbH & Co. KG

Schützenwall 13-17, D-22844 Norderstedt
Telefon: +49 40 / 5258-0 · Fax: +49 40 / 5258-215
www.winter-dtcbn.de, info-winter@saint-gobain.com

Verkaufsniederlassung Stuttgart:

Kurze Straße 8, D-70469 Stuttgart, Tel. 0711 / 810 09-0, Fax 0711 / 810 09-40



Zertifiziert nach
DIN EN ISO 14001
Zertifikat-Nr.
EM-2129 HH



Zertifiziert nach
DIN EN ISO 9001
Zertifikat-Nr.
QS-453 HH


SAINT-GOBAIN
ABRASIVES

SAINT-GOBAIN
Abrasives GmbH
50387 Wesseling
Tel. 02236 / 89 96-0
97447 Gerolzhofen
Tel. 09382 / 602-0

SAINT-GOBAIN
Diamantwerkzeuge
GmbH & Co. KG
22844 Norderstedt
Tel. 040/52 58-0
22941 Bargteheide
Tel. 04532 / 40 40-0



WINTER
UNIVERSAL

NORTON

flexovit

EFESIS
Schleiftechnik

ID INDIMANT

CORA

BAY STATE