



DIAMANTWERKZEUGE

Die ALKU-Abrichtwelle ANWENDUNGSEMPFEHLUNG

Für Rundschleifmaschinen bzw. CNC-Werkzeug- schleifmaschinen mit Schleifscheiben in Kunstharzbindung



SCHLEIFEN | ABRICHTEN | POLIEREN

Parameter/Einstellung:

Tipp: Vor dem Abrichten die Schleifscheibe mit einem wasserfesten Filzschreiber markieren. Die Striche quer im Abstand von 3 – 5 cm am ganzen Umfang anbringen und mit dem Filzschreiber die Striche 2 bis 3 Mal überstreichen. Durch dieses Vorgehen sieht man optimal, ob der Belag gleichmäßig zylindrisch abgerichtet wird.

- + Kühlung: Emulsion oder Öl
- + Drehzahl Abrichtwelle: 600 – 1000 U/min

Die Abrichtleistung steigt mit zunehmender Drehzahl.

- + Schnittgeschwindigkeit
Schleifscheibe: Ideal < 15 m/s

Sie können aber auch mit der aktuellen Schnittgeschwindigkeit Ihrer Maschine arbeiten.

Grundsätzlich gilt: Je höher die Schnittgeschwindigkeit, desto länger die Abrichtzeit.

- + Quervorschub: Überdeckungsgrad ca. < 1
Kompletter Überlauf der Schleifscheiben auf beiden Seiten.

- + Zustellung: beidseitig (wenn möglich):
Mit ca. 2 – 3 my beginnend, wenn möglich steigern.

- + Die Spannung oder Aufnahme der Abrichtwelle sollte immer so stabil wie möglich gewählt werden.

Die max. Zustellung ist abhängig von der Korngröße, Konzentration, Härte der Schleifscheibenbindung und Stabilität der Schleifmaschine bzw. des Systems.

Die Schleifscheibe sollte in jedem Fall ohne zu Rattern über die Abrichtwelle schleifen.

Schleifen Sie mit obigen Parametern über die Abrichtwelle, bis die Scheibe schlagfrei arbeitet und der komplette Schleifbelag im Eingriff ist.

Um nach dem Abrichten gute bzw. bessere Oberflächengüten zu erzielen, überschleifen Sie die ALKU-Abrichtwelle zum Schluss mit 2 oder 3 Hüben mit reduzierter Zustellung ca. 0,001 mm. Dies nicht zu oft, da sonst die Schleifscheibe wieder glatt wird.

Danach ist die Scheibe ohne weitere Konditionierung einsatzbereit!

Weitere
Infos unter:

