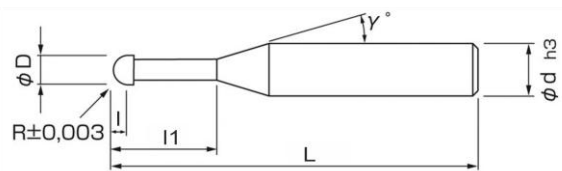


Ø-Bereich: 0,10 - 2,00 mm

Formgenauigkeit:
R ≤ 1,00 mm: +/- 0,003 mm

Eigenschaften:

- + Polykristalliner-Diamant
- + hervorragende Nano-Oberflächengüten auf Konturen und ebenen Flächen
- + 0 Schneiden



Anwendungen

Kohlenstoffstähle	legierte Stähle / Werkzeugstähle	vorvergütete Stähle	gehärtete Stähle		rostfreie Stähle	hitzebeständige Stähle
			≤ HRC55	> HRC55		
		XX	XX	XX		
Titanium	Aluminium	Kupfer	spröde Materialien / Hartmetall		Kunststoff	Graphit
			XXX			

XXX sehr gut geeignet XX gut geeignet X geeignet

Abmessungen

Artikel-Nr.	Artikeltyp	D	R	I	l1	L	d	Winkel (γ)	Schneiden
800000602	PCDRB	0,100	0,050	0,05	0,15	48	4	15°	0
800000603	PCDRB	0,100	0,050	0,05	0,25	48	4	15°	0
800000604	PCDRB	0,150	0,075	0,08	0,23	48	4	15°	0
800000605	PCDRB	0,150	0,075	0,08	0,38	48	4	15°	0
800000606	PCDRB	0,200	0,100	0,10	0,50	48	4	15°	0
800000607	PCDRB	0,400	0,200	0,20	1,00	48	4	15°	0
800000608	PCDRB	0,600	0,300	0,30	1,50	48	4	15°	0
800000609	PCDRB	1,000	0,500	0,50	2,50	50	4	15°	0
800000610	PCDRB	1,500	0,750	0,75	3,80	48	4	15°	0
800000611	PCDRB	2,000	1,000	1,00	5,00	48	4	15°	0

Bearbeitungsbeispiel



Werkstückgröße: 200mm x 100mm
Bearbeitungstiefe: 38,02mm



Material: STAVAX 52HRC Bearbeitungszeit: 158Std. 8Min.				
Bearbeitungsprozess	Schruppen		Vorschlichten	Schlichten
Werkzeug	MRBH230 R2 x 8	MRBH230 R1 x 6	SSPB220 R1 x 5	PCDRB R1 x 5
Drehzahl (min⁻¹)	20.000	20.000	40.000	40.000
Vorschub (mm/min)	2.000	1.500	1.000	1.000
Schnitttiefe Ap x Ae (mm)	0,2 x 1,5	0,05 x 0,05	0,02 x 0,02	0,005 x 0,005
Aufmaß (mm)	0,05	0,02	0,005	-
Kühlmittel	wasserunlösliches Öl			
Bearbeitungszeit	9Std. 49Min.	6Std. 33Min.	26Std. 57Min.	114Std. 49Min.

Oberflächengüte	
gemessene Position	Ra (µm)
Dichtfläche	0,028
Konturfläche	0,026

Die Schlichtoberfläche sieht „gleichmäßig, fein und glänzend“ wie eine Spiegeloberfläche aus. Über ein HSC-Bearbeitungszentrum wird eine Oberflächengüte von **Ra 30nm** realisiert.