

CBN und PKD

In Zusammenarbeit mit verschiedenen Substratherstellern sind wir in der Lage, entsprechend Ihren Anforderungen, das optimale Werkzeug herzustellen.

Ob CBN- oder PKD-Wendeschneidplatte, alle Werkzeuge werden hinsichtlich Substrats, Fasenausführung mit oder ohne Kantenverrundung oder Beschichtung ihrer Bearbeitung angepasst.

Durch Einsatz eines größeren Blanks ergibt sich auch die Möglichkeit des Nachschleifens um Ihre Werkzeugkosten erheblich zu senken.

Bei dem Einsatz von Voll-CBN-WSP (Solid) ist es oft notwendig die Haltekraft der Prätze zu verbessern. Hierfür stehen 2 Ausführungen zur Verfügung:



Oberfläche einlasern



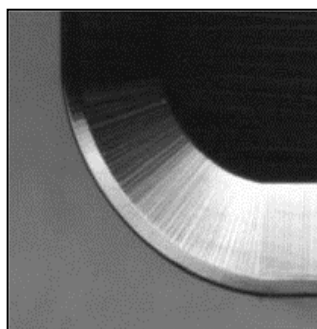
Spannmulde einlasern.

oder alternativ

Dies gewährleistet einen sicheren Halt der Wendeschneidplatte auch bei ziehenden Schnitten.

Schutzfasen und Schneidkanten

Bei CBN-, PKD- oder Keramik-WSP ist der entscheidende Faktor, neben der Schneidstoffqualität, Geometrie der Schneide sowie die Schneidkantenausführung. Je nach Einsatz und Werkstoff werden die Schneidkanten nur gefast oder verrundet, oder gefast und verrundet oder zusätzlich beschichtet.



Nehmen Sie Kontakt auf, wir beraten Sie gerne.