



STARTEC XP-P

Topfschleifscheiben für universelle Anwendungen
zur Werkzeugherstellung

STARTEC XP-P TOPFSCHLEIFSCHEIBEN

TYROLIT steht mit der Produktlinie STARTEC XP-P für höchste Leistungsfähigkeit und optimale Werkzeugqualität beim Nutenschleifen. Das Produktsortiment wird künftig mit neuen Formen und Spezifikationen zur Bearbeitung von Freiflächen und Stirngeometrien an Zerspanwerkzeugen aus Hartmetall erweitert. Ein neuartiges Bindungssystem, abgestimmte Diamantqualitäten und neue Fertigungstechnologien garantieren höchste Kantenstabilität, geringe Schnittkräfte und eine optimale Oberflächengüte am geschliffenen Werkzeug.

Anwendung

Schleifen von Freiflächen und Stirngeometrien an Fräsworkzeugen



+ **Höchste Kantenstabilität:** Die spezielle Kombination aus Bindung, Diamantqualität und Korngröße verlängert das Abrichtintervall und garantiert konstant hohe Werkzeugqualitäten auch über hohe Losgrößen.

+ **Geringe Schleifkräfte:** Die Reduktion der Schleifkräfte ermöglicht eine Erhöhung der Vorschubgeschwindigkeit und beugt gleichzeitig einem Werkzeugbruch durch Überlastung im Schleifprozess vor.



+ **Systemlösung:** Die Produktlinie STARTEC XP-P ermöglicht eine Komplettbestückung der Schleifspindel mit leistungsfähigen Topf- und Nutenschleifscheiben.

+ **Schnellste Verfügbarkeit:** Ausgewählte STARTEC XP-P Topfschleifscheiben werden auf Lager bevorratet und können somit in kürzester Zeit ausgeliefert werden.

Anwendungsbeispiel

Werkstück: Stirnfräser d = 16 mm / Länge der Schneidkanten l = 25 mm
 Maschine: Walter Helitronic Vision / Kühlung: Öl
 Schleifaufgabe: Bearbeitung der Umfangsfasen 1 und 2
 Schnittgeschwindigkeit: $v_c = 28$ m/s

Zustellung Fase 1: $ae_1 = 0,5$ mm / Vorschub: $vt_1 = 200$ mm/min
 Zustellung Fase 2: $ae_2 = 0,1$ mm / Vorschub: $vt_2 = 250$ mm/min
 Schleifscheibe: STARTEC XP-P / 11V9 100 x 35 x 20 / 3-10 D64BXP-P

Kantenradius nach dem Abrichten [mm]



Kantenradius nach 280 Werkstücken [mm]



Ergebnis:

Mit dem STARTEC XP-P Schleiftopf konnte ein gesamtes Fertigungslos mit 280 Stück ohne neuabrichten des Schleifwerkzeuges produziert werden. Gleichzeitig wurde die Gesamtbearbeitungszeit um 10 % reduziert. Keine Mikroausbrüche an der Schneidkante. Optimale Oberflächengüte.