

Optimale Voraussetzungen für den Einsatz von MNT-Scheiben

VS Schnittgeschwindigkeit m/s

Wir empfehlen eine Grundeinstellung von 13–18 m/s.

m/s \ Scheibe Ø mm	13	15	18
75	3'300	3'750	4'500 rpm
100	2'450	2'800	3'400
125	1'950	2'250	2'700
150	1'650	1'850	2'250

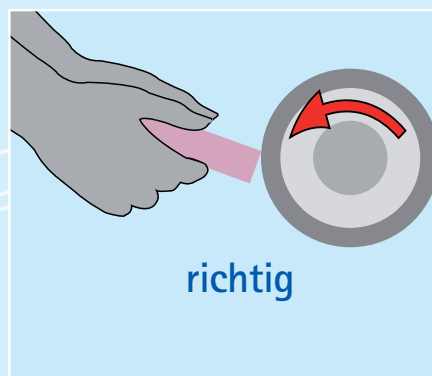
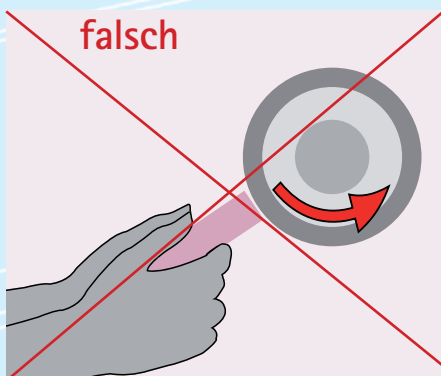
Qw' Abtragsleistung (mm³/mm/s)

Wir empfehlen eine Grundeinstellung von 4–5 mm³/mm/s.

ae \ Qw'	2.0	3.0	4.0	5.0	6.0
Zustellung in mm	Vorschub in mm/min				
2.0	60	90	120	150	180
2.5	50	70	95	120	145
3.0	40	60	80	100	120
3.5	35	50	70	85	100
4.0	30	45	60	75	90
4.5	25	40	55	65	80
5.0	20	35	50	60	70

Schärfen

Regelmässiges Schärfen mit Stein Nr. 1 (auch auf den Scheibenflanken) verbessert den Kühlmitteltransport und erhöht die Abtragsleistung.



Kühlung

Nur durch den Einsatz eines optimalen Kühlmediums kann die ganze Leistung der MNT-Scheiben abgerufen werden.

- Dünnflüssiges Öl (max. 10 cst, niedrige Viskosität)
- Allenfalls Emulsion mit 3-4 % Additiven
- Minimum 4bar Druck

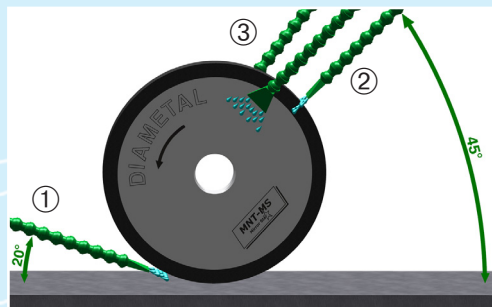
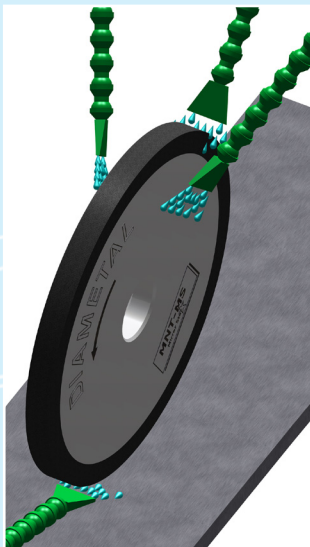
Filtersystem

Durch den Einsatz eines guten Filtersystems kann die Verschmutzung des Kühlmediums verhindert werden. Wir empfehlen:

- Zentrifugenfilter
- Kantenspaltfilter
- Kühleinheit auf Filteranlage (Kühlmittel max. 28°C)

Kühldüsenanordnung

Durch die richtige Anordnung der Kühldüsen kann die Leistungsfähigkeit der MNT-Scheiben optimiert werden.



- ① Hauptdüse
- ② Spüldüse
- ③ Körper kühlen