

Neo – Anwendungsbeispiele

CBN

Spanmulde für M4

Werkstückdaten

- Material: Voll-CBN
- Geometrie: C (80°)
- Werkstückdicke: 4.76 mm

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 363 s
- Abtragsvolumen: 91.30 mm³



PKD

Vorbearbeiten Kontur, Spanbrecher, Logo, Text

Werkstückdaten

- Material: PKD Tip auf Hartmetall
- Bearbeiteter Ø (Rohling): 12.7 mm
- Geometrie: C (80°)
- PKD Dicke: 0.6 mm

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit auf Neo: 310 s
 - Schruppen: 110 s
 - Spanbrecher: 180 s
 - Logo & Text: 20 s
- 40µm PKD-Aufmass
- Fertigbearbeitungszeit auf Leo Schleifmaschine: 230 s



CBN

Spanbrecher

Werkstückdaten

- Material: CBN Tip auf Hartmetall
- Geometrie: T (Dreikant)
- CBN Dicke 0.9 mm

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 15 s
- Abtragsvolumen: 0.34 mm³



PKD

Spanngeometrie

Werkstückdaten

- Material: PKD Full-Face auf Hartmetall
- Bearbeiteter Ø (Rohling): 10 mm
- Geometrie: R (rund)
- PKD Dicke: 0.5 mm

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 95 s
- Abtragsvolumen: 7.8 mm³



Neo – Anwendungsbeispiele

CBN

Spanngeometrie

Werkstückdaten

- Material: CBN Full-Face
- Bearbeiteter Ø (Rohling): 10 mm
- Geometrie: R (rund)
- CBN Dicke: 0.5 mm

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 85 s
- Abtragsvolumen: 4.15 mm³



PKD

Spanngeometrie

Werkstückdaten

- Material: PKD Full-Face
- Bearbeiteter Ø (Rohling): 10 mm
- Geometrie: R (rund)
- PKD Dicke: 0.5 mm

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 95 s
- Abtragsvolumen: 4.15 mm³



CBN

Spanngeometrie & Spanbrecher

Werkstückdaten

- Material: CBN Full-Face
- Bearbeiteter Ø (Rohling): 10 mm
- Geometrie: R (rund)
- CBN Dicke: 0.5 mm

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 157 s
- Abtragsvolumen: 12.6 mm³



PKD

Spanngeometrie & Spanbrecher

Werkstückdaten

- Material: PKD Full-Face
- Bearbeiteter Ø (Rohling): 10mm
- Geometrie: R (rund)
- PKD Dicke: 0.5 mm

Prozessdaten

- Bearbeitungszeit: 165 s
- Abtragsvolumen: 12.6 mm³

