Nassstrahlen und Bürsten

Bestellbezeichnung	Kantenverrundung	Wirkung	Anwendung	Reinigung
Leicht Strahlen	5–8 µm	macht sauber, raut die Oberfläche auf	Vor- und Nachbehandlung bei Fräsern, Bohrern	Strahlsand wird entfernt
Standard Strahlen	8–12 µm	macht sauber, raut die Oberfläche auf	Vor- und Nachbehandlung bei Fräsern, Bohrern	Strahlsand wird entfernt
Intensiv Strahlen	15–20 µm	macht sauber, raut die Oberfläche auf	Vor- und Nachbehandlung bei Fräsern, Bohrern	Strahlsand wird entfernt
Bürsten	nach Absprache	glättet, definierte Verrundung	Vor- und Nachbehandlung bei Fräsern, Bohrern	Bürstenreste werden entfernt

Kantenverrundung durch Bürsten (Vorbehandlung)

Toleranz	Mittelwert	Bestellbezeichnung	Prozess Fräser	Prozess Bohrer	Art
3–6 µm	5 µm	VB 3-6µm	362	–	K800 CBN oder Strahlen
6–10 µm	8 µm	VB 6-10µm	363	370	K800 CBN oder Strahlen
10–14 µm	12 µm	VB 10-14µm	364	371	K800 CBN
14–18 µm	16 µm	VB 14-18µm	365	372	K800 CBN
18–22 µm	20 µm	VB 18-22µm	366	373	K800 CBN
22–26 µm	24 µm	VB 22-26µm	367	374	K800 CBN
26–30 µm	28 µm	VB 26-30µm	368	375	K600 CBN
30–36 µm	33 µm	VB 30-36µm	–	376	K600 CBN
36–44 µm	40 µm	VB 36-44µm	–	377	K800 Diamant
44–50 µm	46 µm	VB 44-50µm	–	378	K800 Diamant

Bitte Größe und Art der Verrundung in der Bestellung angeben. Die Messung erfolgt mit einem 3D-Mikroskop; die Verrundung wird als Radius angegeben. Geometriebedingt sind leichte Abweichungen von der exakten Kreisbahn möglich. Toleranzen sollten ± 2 µm nicht unterschreiten.

Typische Einsatzbeispiele

- ▸ Leicht Strahlen (5–8 µm): Schlichtfräser, scharfe Werkzeuge für Aluminium und Kunststoff, Werkzeuge mit kleinem Ø
- ▸ Standard Strahlen (8–12 µm): Schaft- und Schruppfräser für Stahl, Bohrer für die allgemeine Zerspanung
- ▸ Intensiv Strahlen (15–20 µm): Bohrer und Wendeschneidplatten für Gusseisen, unterbrochenen Schnitt und hohe Vorschübe
- ▸ Bürsten mit definierter Verrundung: Hochleistungsbohrer und -fräser mit enger Toleranz an der Schneidkante, reproduzierbar in der Serie
- ▸ Nachbehandlung nach dem Beschichten glättet die Schicht (Droplets), verbessert den Spanfluss und verringert Aufbauschneiden
- ▸ Eine passende Kantenverrundung verhindert Mikroausbrüche, verbessert die Schichthaftung und kann die Standzeit deutlich erhöhen

Auswahl typischer Einsatzfälle – die Eignung im Einzelfall stimmen wir gerne mit Ihnen ab.