



### Schleifen/Abrichten eines Ventils (PKW)

Das Ventil wird im Geradeinstich geschliffen. Die geforderte Oberflächen-güte beträgt  $Ra=0,6\mu m$ . Durch die kurze Abrichtzeit mittels Profilrolle ist der Einsatz besonders für die Fertigung hoher Stückzahlen (Mittel- und Großserie) geeignet.

Anwendung	
Werkstück	Ventil (PKW)
Werkstückhärte	58 ... 63 HRC
Kühlschmierstoff	Öl

Abrichten	
Abrichtwerkzeug	Diamant-Profilrolle R194
Diamantierung	Naturdiamant gestreut, Kanten verstärkt mit CVD
Radialer Vorschub	$0,5 \mu m / \text{Schl.-umdrehung}$
Abrichtmodus	Gleichlauf
Geschwindigkeitsverhältnis	$q_d = 0,8$

Schleifen	
Schleifscheibe	Konventionell
Schleifscheibengeometrie	450x120x127
Schnittgeschwindigkeit der Schleifscheibe	$v_c = 35 \text{ m/s}$
Vorschubgeschwindigkeit	$v_f = 75 \dots 150 \text{ mm/min}$
Zustellung	$f = 0,1 \text{ mm}$
Erreichte Oberflächengüte	$Ra < 0,6 \mu m$

