

Empfohlene Betriebsparameter

Produkt Codes	3M™ Cubitron™ II 92VJ		3M™ Cubitron™ II 93VL	
Betriebsparameter / Spezifikationen	93DA80/120 J18 VPLF29/601W	93DA80/80 J18 VPLF29/601W	99DA80/80 H8 V 901W	99DA120/60 H15 VPMF901W
Anwendung ab Modul (in mm)	0,9 – 2,5	1,8 – 10	1,5 – 10	4 – 16
Schnittgeschwindigkeit v_c (m/s VE-4)	80	80	80	63
Vorschub v_f	2,5 – 4,0 / GG	2,5 – 4,0 / GG	2,5 – 4,0 / GG	2,5 – 4,0 / GG
bei 3gg	0,8 – 1,3	0,8 – 1,3	0,8 – 1,3	0,8 – 1,3
bei 5gg	0,5 – 0,8	0,5 – 0,8	0,5 – 0,8	0,5 – 0,8
bei 7gg	0,35 – 0,60	0,35 – 0,60	0,35 – 0,60	0,35 – 0,60
Zustellung (a_e)	1 Schrupphub: 2 Schrupphub:	$a_e = a - 0,02$ mm/Flanke $a_{e1} = (a - 0,02$ mm/Flanke)* 0,6	$a_{e2} = (a - 0,02$ mm/Flanke)* 0,4	$a =$ Gesamtaufmaß
Theoretisch mittlere Spandicke (h_{nom}) μ m	0,2 – 0,7	0,2 – 0,7	0,2 – 0,7	0,2 – 0,7
Shifting	<ul style="list-style-type: none"> • 30 % Reduzierung gegenüber Standardwerten (Reishauermaschinen etc.) • Bei Liebherrmaschinen Standwegerhöhung um 30 % • Shiftgeschwindigkeit je nach Modul zwischen 0,015 – 0,035 mm pro mm Hub 			
Schnittstrategie	<ul style="list-style-type: none"> • Bei gehärtetem Einsatzstahl: 1x Schrupphub und 1x Schlichthub • Bei leistungsschwächeren Maschinen 2x Schrupphub mit extrem erhöhten Vorschubwerten 			

Abmessungen nach Maschinentyp

Diverse Abmessungen für die gängigen Maschinentypen verfügbar. Profilierung nach Vorgabe Modul m, Gängigkeit gg, Eingriffswinkel EW

Reishauer	Liebherr	Gleason	Kapp	Höfler
275 × 125 × 160	195 × 200 × 90	220 × 180 × 90	240 × 125 × 115	400 × 280 × 160
275 × 160 × 160	240 × 230 × 110	240 × 125 × 120	280 × 160 × 115	
300 × 125 × 160	320 × 230 × 110		320 × 125 × 115	
300 × 145 × 160				

Standzeit- und Kostenberechnung Wälzschleifen

Verzahnungsdaten		
Spezifikation	Standard Aluminiumoxid	93DA80/80 J18VPLF29/601W
Abmessung Wälzschnecke	300 × 125 × 160	300 × 125 × 160
Normalmodul (in mm)	3 mm	3 mm
Zähnezahl	55	55
Eingriffswinkel	20°	20°
Schrägungswinkel (β)	15,00°	15,00°
Schnittgeschwindigkeit (v_c)	63 m/s	63 m/s
Zahnbreite	32,00 mm	32,00 mm
Profilverschiebungsfaktor (x)	0,157	0,157
Gangzahl (gg)	3	3
Abspanndurchmesser (d_{s2})	185 mm	185 mm
Neupreis Wälzschnecke	€ 500	€ 800
Maschinenstundensatz	€ 140	€ 140

Einsatzparameter		
Gesamtzustellung Radial ($a_{e, ges.}$)	0,42 mm	0,42 mm
Gesamtzustellung Flanke ($a_{e, ges.}$)	0,14 mm	0,14 mm

Abrichten		
Gesamtabrichtbetrag (a_e)	0,30 mm	0,30 mm
Anzahl Teile zwischen Abrichten	30 x	50 x

Auswertung	Standard Aluminum Oxide	93DA80/80 J18VPLF29/601W
Gesamtabtrag	0,42 mm	0,42 mm
Gesamtlaufzeit	00:03:00 h:m:s	00:01:30 h:m:s
Gesamtverschleiß Wälzschnecke pro Teil	0,0200 mm	0,0120 mm
Kostenanteil Schnecke	€ 0,087 / Werkstück	€ 0,052 / Werkstück
Anzahl der Werkstücke Wälzschnecke	5750	9583
Summe Gesamtkosten	€ 7,09 / Werkstück	€ 3,55 / Werkstück



Für weitere Informationen oder eine Terminvereinbarung kontaktieren Sie uns bitte unter der unten aufgeführten Adresse oder Telefonnummer.

**3M Abrasives
Wendt GmbH**
Fritz-Wendt-Str. 1
40670 Meerbusch
Tel.: +49 2159 671-0
Fax: +49 2159 80-624
www.3m.de/schleifsysteme

**Rappold Winterthur Technology GmbH
3M Abrasive Systems Division**
St. Magdalener Straße 85
A-9500 Villach/Austria
Tel.: +43 4242/41811-284
Fax: +43 4242/41811-700
www.3m.com/at/pgf

3M (Schweiz) GmbH
Eggstrasse 93
CH-8803 Rüşchlikon
Tel.: +41 44 724 94 00
Fax: +41 44 724 92 02
www.3M.com/ch/pgf