

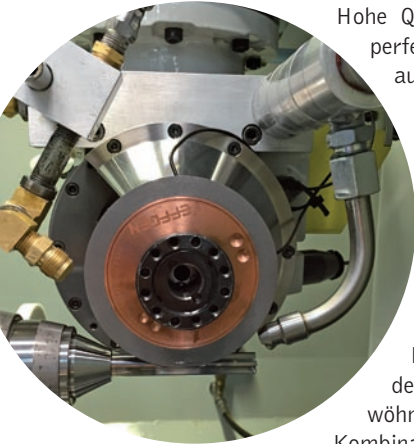
G-Run ■ ■ ■ ■

Werkzeugschleifen auf höchstem Niveau



PRÄZISION | INNOVATION | FLEXIBILITÄT

Faszinierende Generation innovativer metallhybridgebundener Schleifwerkzeuge!



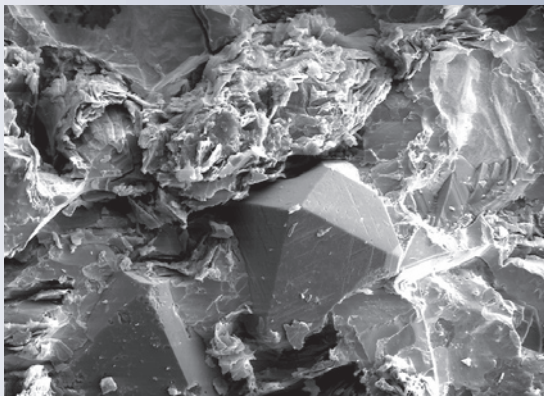
Hohe Qualitätsanforderungen beim Werkzeugschleifen erfordern heutzutage perfekt abgestimmte Bindungssysteme, welche sich durch geringe Leistungsaufnahmen, kurze Prozesszeiten und lange Standzeiten auszeichnen.

Die neu entwickelte Produktlinie metallhybridgebundener Schleifwerkzeuge G-RUN von EFFGEN-LAPPORT-Schleiftechnik wird diesen Ansprüchen in allen Belangen gerecht. Ihre definierte, hartporöse Mikrostruktur, kombiniert mit einer eigens für das G-Run-System entwickelten Diamantkörnung, resultiert schließlich in einem optimalen Verhältnis von Leistung und Wirtschaftlichkeit.

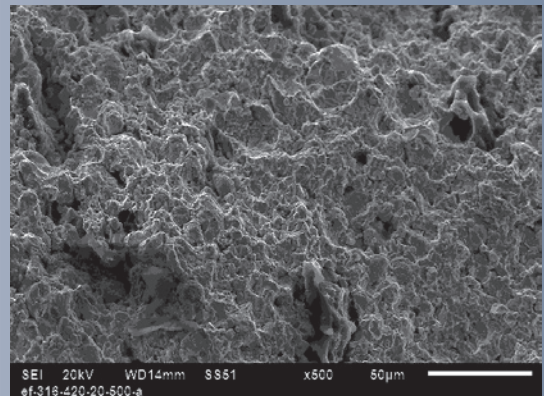
Die speziell für EFFGEN-LAPPORT-Schleiftechnik designte Diamantqualität sorgt für eine außergewöhnlich hohe Schnittfreudigkeit des Werkzeuges, die in Kombination mit einem detailliert abgestimmten Verschleißverhalten einen kontinuierlichen Selbstschärfefeekt garantiert. Das G-Run-Bindungssystem zeigt trotz niedriger Leistungsaufnahmen höchste Standzeiten und eine konkurrenzlose Profilstabilität. Durch minierte Abrichtzyklen und hohe Vorschubgeschwindigkeiten wird die Wirtschaftlichkeit des Werkzeuges deutlich gesteigert.

Die Härte der Bindung ist kundenspezifisch einstellbar, was effizientes Schleifen verschiedenster Hartmetall- oder Cermetsorten auf gleich hohem Niveau ermöglicht.

Ein ausgereiftes Fertigungsverfahren und ein motiviertes Team erfahrener Spezialisten garantieren eine nahezu perfekt reproduzierbare Qualität aller G-Run-Produkte, so wie Sie es von allen Artikeln der Unternehmensgruppe EFFGEN-LAPPORT-Schleiftechnik gewohnt sind.

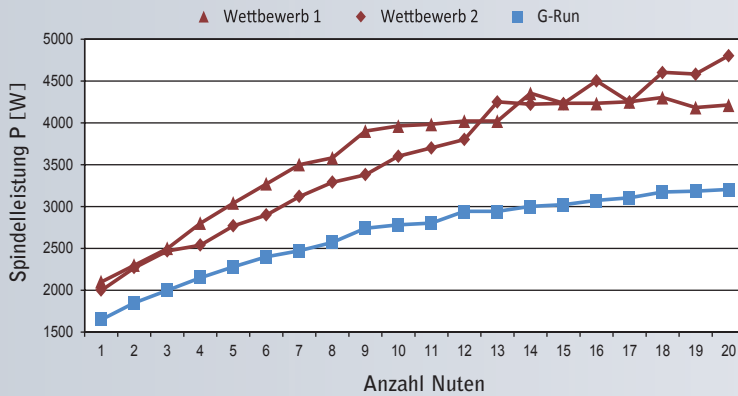


Die optimale Einbettung des Schleifkorns sorgt für minimalen Kornausfall und damit für eine hohe Lebensdauer des Schleifwerkzeugs. Speziell behandelte Diamantkörnungen garantieren höchste Performance.



Die hochporöse Mikrostruktur der Bindung zeigt eine perfekt freischneidende Belagsoberfläche und bietet einen hohen Selbstschärfefeekt.

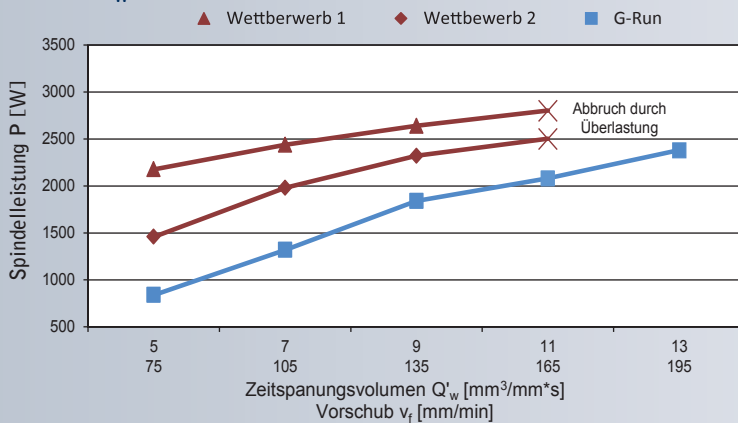
Spindelleistung: Wettbewerb Metallhybrid vs. G-Run



Walter Helitronic Vision, KSS Öl
 Hartmetall K30, Ø 20 mm
 Spiralnut 30°, Schleiflänge 35 mm
 FEPA: 1A1-100-10-10 D54 C100
 $a_e = 7 \text{ mm}$, $v_f = 35 \text{ mm/min}$ GGL
 $v_c = 14 \text{ m/s}$ G-Run, 16 m/s Wettbewerb

Die geforderte Spindelleistung bleibt über dem gesamten Einsatzbereich auch ohne Schärfe auf niedrigem Niveau, wobei die G-Run deutlich die Produkte der Mitwettbewerber unterbietet. Der niedrige Energieeintrag führt schließlich zu einem maximal kühlen Schlift.

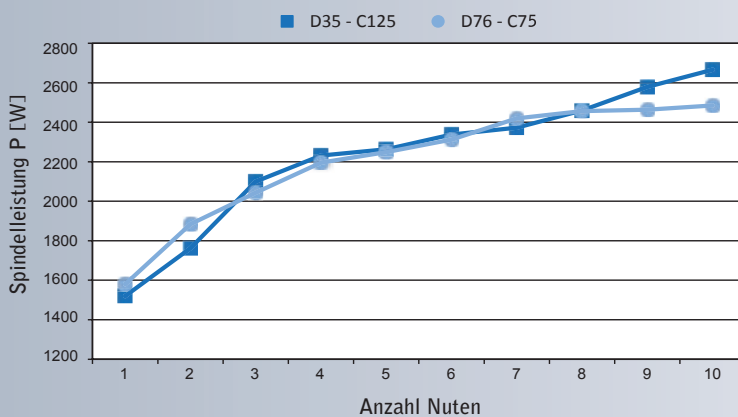
Q'_w und Vorschub: Wettbewerb Metallhybrid vs. G-Run



Anca RX7, KSS Öl
 Hartmetall K30, Ø 12 mm
 gerade Nut, Schleiflänge 70 mm
 FEPA: 1A1-100-10-10 D54 C100
 $a_e = 4 \text{ mm}$, $a_p = 4 \text{ mm}$
 $v_f = 75 - 195 \text{ mm/min}$, GGL
 $v_c = 14 \text{ m/s}$ G-Run, 16 m/s Wettbewerb

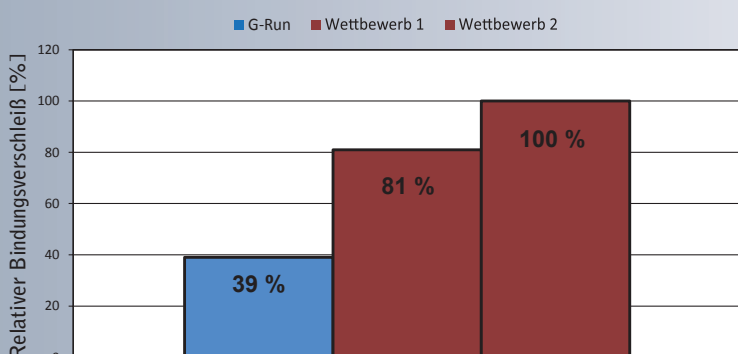
Aufgrund des hohen Selbstschäreffekts der G-Run zeigt sich auch bei hohen Q'_w -Werten eine geringe spezifische Leistungsaufnahme an der Schleifspindel. Damit ist prozesssicheres Schleifen im optimierten Produktionsalltag gegeben.

Leistungsvergleich G-Run: D35-C125 vs. D76-C75



Ein direkter Vergleich von D76-C75 und D35-C125 zeigt die herausragenden Eigenschaften des neuartigen G-Run-Systems, welches sich durch eine hochporöse, und damit sehr offene Bindungsstruktur auszeichnet. In Kombination mit einer speziell für die G-Run entwickelten Diamantkörnung sind Anwendungen in einem weiten Korngrößen- und Konzentrationsbereich möglich, welche einen direkten Einfluss auf die zu erreichenden Oberflächenrauheiten bzw. Schartigkeiten an den Schneidkanten haben.

Relativer Verschleiß Metallhybridbindungen G-Run vs. Wettbewerb



Trotz geringster Spindelleistungen zeigt sich die G-Run in der Bindung härter als die Produkte der Mitwettbewerber. Diese Härte spiegelt sich sowohl im Bindungsverschleiß als auch in der Kantenstabilität wieder. Lange Profilierungsintervalle und hohe Standzeiten resultieren schließlich in einem ökonomisch exzellenten Verhältnis von Preis und Leistung.

Effgen Lagerprogramm G-RUN-SERIE

Diamant-Umfangscheiben		Bohrung	Id.-Nr.
1A1-100-10-10-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	161 290
1A1-125-10-10-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	160 459
Diamant-Profilscheiben		Bohrung	Id.-Nr.
1V1-100-10-10-W15-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 630
1V1-100-10-10-W30-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 633
1V1-100-10-10-W45-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 631
1V1-100-12-10-W15-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 627
1V1-100-12-10-W30-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 628
1V1-100-12-10-W45-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 629
1V1-100-15-10-W15-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 623
1V1-100-16-10-W30-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 625
1V1-100-16-10-W45-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 626
1V1-125-16-10-W15-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 634
1V1-125-16-10-W30-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 635
1V1-125-16-10-W45-G-RUN-FLUTE-DX 54-C100		20H6	164 636
Diamant-Topfscheiben		Bohrung	Id.-Nr.
11V9-100-2-10-G-RUN-EDGE-DX 54-C100		20H6	164 637
11V9-100-3-10-G-RUN-EDGE-DX 54-C100		20H6	161 292
12V9-100-2-10-G-RUN-EDGE-DX 54-C100		20H6	164 639
12V9-100-3-10-G-RUN-EDGE-DX 54-C100		20H6	164 638
12V9-125-2-10-G-RUN-EDGE-DX 54-C100		20H6	161 293
12V9-125-3-10-G-RUN-EDGE-DX 54-C100		20H6	160 454
Schärfstein / Abrichtscheiben			Id.-Nr.
100 x 25 x 13	180/1 D10 V5000Z (EK/W)	Schärfstein	161 317
200 x 10 x 51	Form 1 SCG 120/1 J8 V3000Z	Abrichtscheibe	169 111
200 x 15 x 51	Form 1 SCG 120/1 J8 V3000Z	Abrichtscheibe	164 820
200 x 10 x 32	Form 1 SCG 120/1 J8 V3000Z	Abrichtscheibe	165 147
200 x 20 x 32	Form 1 SCG 120/1 J8 V3000Z	Abrichtscheibe	165 148