



CSS ULTRA

Aussenrundscheifen neu definiert

- Steigert Ihre Produktivität und senkt Ihre Schleifkosten
- Reduziert Ihre Schleifzeiten
- Leistungsstark mit Schnittgeschwindigkeiten bis zu 125m/s
- Ermöglicht kundenspezifische Lösungen

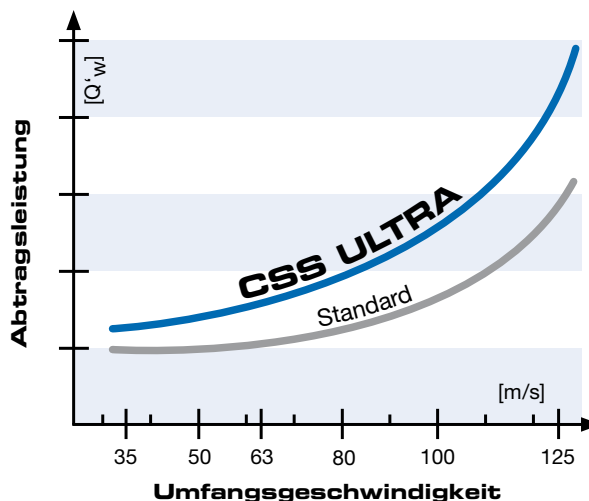
TYROLIT

CSS ULTRA

Beim Hochleistungsschleifprozess wirken neben der thermischen Belastung in der Schleifzone einerseits immer höher werdende Schleifkräfte auf Korn und Bindungsgefüge. Andererseits wird durch das erhöhte Zerspanungsvolumen die Grenzschicht zwischen diesen beiden Komponenten verstärkt erodiert.

TYROLIT ist es mit **CSS ULTRA** gelungen, die Mikroarchitektur der Schleifscheibe durch den Einsatz neuer, hochwertiger Bestandteile und innovativer Sinter-technologie nachhaltig zu gestalten. Somit kann das Schleifkorn im Einsatz dynamisch wesentlich höher belastet werden, ohne frühzeitig auszubrechen.

Diese Verbesserung bestätigen sich in der Praxis beim Außenrundschleifen mit **CSS ULTRA** durch maximale Profilhaltigkeit bei geringstem Verschleiß.



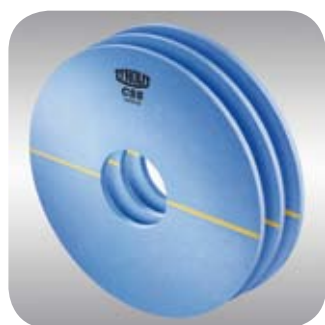
PRODUKTVORTEILE

- Geringer Verschleiss
- Optimale Profilhaltigkeit
- Kühlerer Schliff (kein Schleifbrand)
- Hohe Produktqualität
- Universelle Einsetzbarkeit
- Hohe Schnitffreudigkeit

ANWENDUNGSVORTEILE

- Höhere Produktivität / Wirtschaftlichkeit
- Kürzere Schleifzeit
- Reduzierte Abrichtbeträge
- Geringere Schleifkosten
- Ruhiges, gleichmäßiges Schleifverhalten
- Höchste Prozesssicherheit

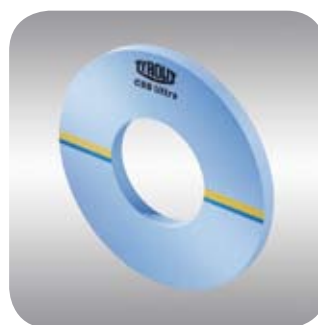
HAUPT-EINSETZGEBIETE



- Kurbelwelle
- Nockenwelle



- Homokinetisches Gelenk
- Getriebewelle



- Innenring Laufbahn
- Innenring Bord



- Düsenadeln
- Zylinderrollen

ABRICHTEN

Hochleistungsschleifwerkzeuge stellen auch an die Abrichtwerkzeuge immer höhere Anforderungen. TYROLIT als Systemlieferant bietet Ihnen auch hierfür das komplette Sortiment an stehenden und rotierenden Abrichtwerkzeugen.

SERVICE

Unser technischer Außendienst sowie unsere Anwendungstechniker stehen Ihnen gerne zur Optimierung Ihres Schleifprozesses zur Verfügung.

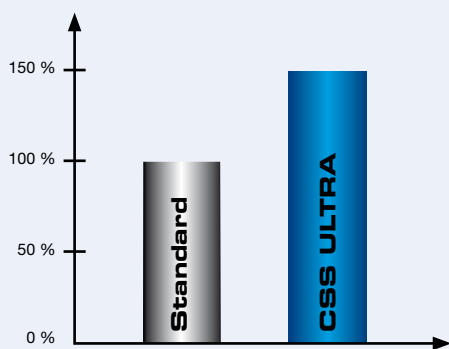
ANWENDUNGSBEISPIELE



KURBELWELLE - PASSLAGER

Material:	C38MOD
Härte:	58 bis 62 HRC
Maschine:	Naxos
Umfangsgeschwindigkeit:	50 m/s
Kühlschmiermittel:	Emulsion
Abrichtbetrag:	0,04 mm
Abrichtzyklus Lagerstellen:	2
Form & Abmessung:	1KN-1065x40x305 mm
CSS ULTRA:	CS33A 541 KK6 VB1

ERGEBNIS



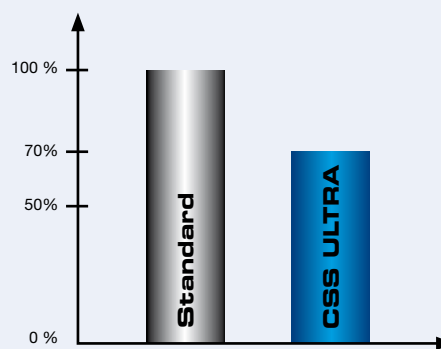
Steigerung der Standmenge um 50%



KUGELLAGER - INNENRING

Material:	100Cr6
Härte:	58 bis 62 HRC
Maschine:	Eigenbau
Umfangsgeschwindigkeit:	80 m/s
Kühlschmiermittel:	Emulsion
Abrichtbetrag:	0,008 mm
Abrichtzyklus:	30
Form & Abmessung:	1LB-610x25x304,8 mm
CSS ULTRA:	CS66A 120 HH3 VB1

ERGEBNIS



Reduzierung der Schleifzeit um 30%

CBN und CSS ULTRA

CSS ULTRA eignet sich hervorragend zum Einsatz in kombinierten Bearbeitungsprozessen mit keramisch- oder galvanischgebunden CBN-Schleifwerkzeugen.

PROZESSOPTIMIERUNG

- Produktivitäts- und Kostenoptimierung
- Implementierung neuester Technologien
- Prozessanalyse und Systemgestaltung
- Ausbau Ihrer Wettbewerbsposition





ISO 9001:2000
VDA 6.4
ISO 14001

Nr. 265/1
Nr. 004/1
Nr. 162/1

TYROLIT SCHLEIFMITTELWERKE SWAROVSKI K.G.
Swarovskistraße 33, A-6130 Schwaz/Austria
Telefon +43/5242/606-0, Fax +43/5242/633 98
Internet: www.tyrolit.com

