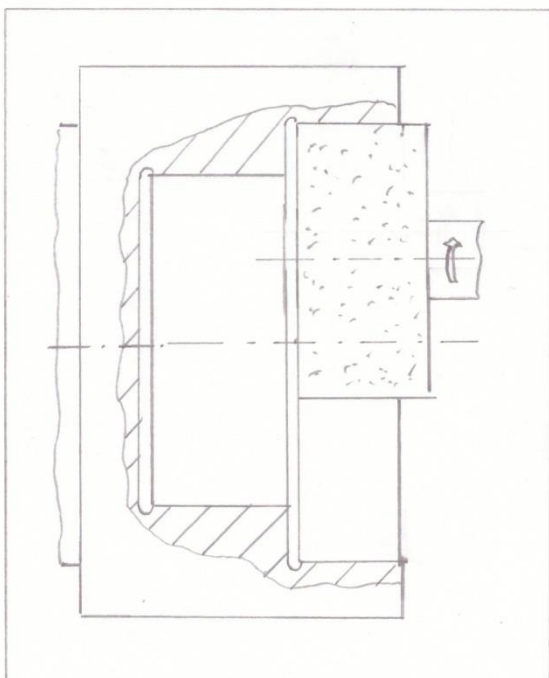
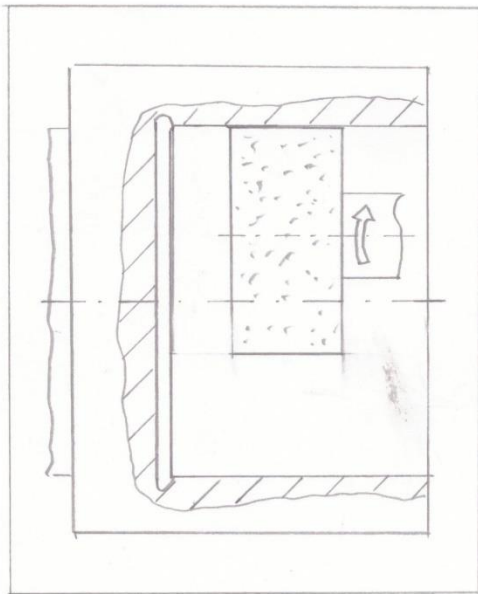


Innenrundsleifen

In Ihrem Fachkundebuch wird das Innenrundsleifen beschrieben. Wegen einer möglichen Durchbiegung der Schleifspindel dürfen die Schleifkräfte nicht zu groß werden.

Das erreicht man durch eine kleine Zustellung a_e und eine geringe Bearbeitungstiefe (weniger Hebelwirkung). Das Bohrungsverhältnis Durchmesser zu Bearbeitungslänge sollte 1 zu 3 oder günstiger sein.



Fragen:

- Wie verhalten sich die Durchmesser von Werkzeug und Werkstück beim Innenrundscheifen zueinander?

- Wie unterscheiden sich die Kontaktlängen von Werkstück und Werkzeug beim Innen- und beim Außenrundscheifen?

- Unterscheiden Sie Längs- und Querscheifen beim Innenrundscheifen.

Das steht nicht im Fachkundebuch:

Wegen des höheren Werkzeugverschleißes beim Innenrundscheifen muss zum Messen und zum Nachstellen des Werkzeuges die Arbeit öfters als beim Außenrundscheifen unterbrochen werden.

Der Schleifkörper darf beim Innenrundscheifen nicht aus der Bohrung herausfahren, da dies eine Vorweitung der Bohrung zur Folge hätte.

Bei dünnwandigen Werkstücken besteht die Gefahr der Verformung beim Spannen.

Noch etwas zum Nachdenken: Kennen Sie ein anderes Verfahren, das geeigneter ist, um die Innenseite eines langen Zylinders zu bearbeiten?