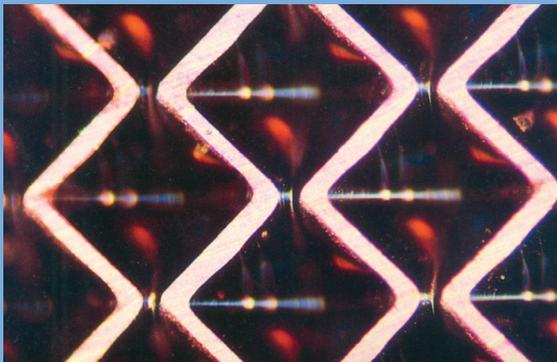
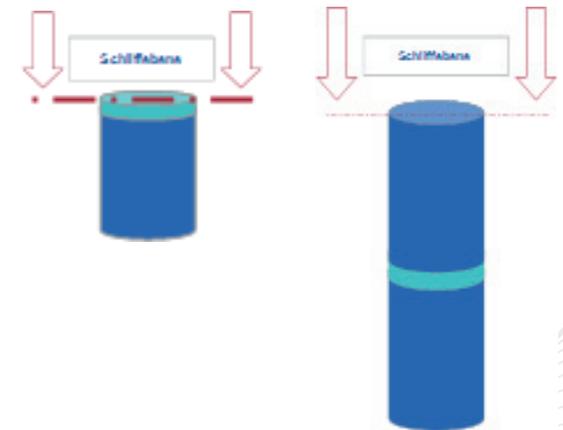


Der Stichel auf dem Prüfstand

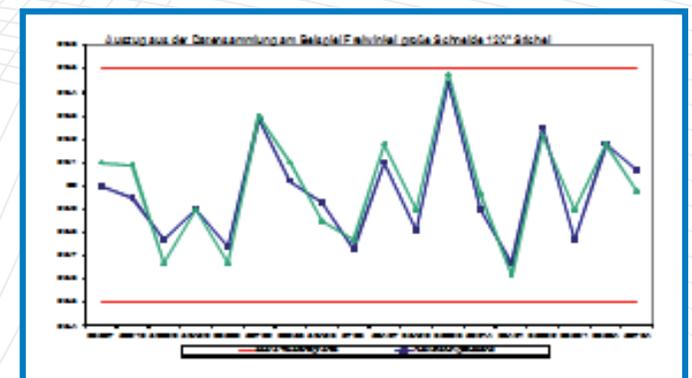


Prüfung der Klebung

- ◆ Entnahme der Tagesmenge Kleber
- ◆ Temperaturüberwachung (Lagerung /Aushärtung)
- ◆ Einfluss von Chemikalien
- ◆ Reinigung der Diamanten
- ◆ Reinigung der Stichelhalter
- ◆ Untersuchung auf Bewegung des Diamanten nach dem Aushärten des Klebers
- ◆ Versuche mit neuem Kleber (mit anschließender Umstellung)



Auszug aus der Datensammlung
am Beispiel Freiwinkel große Schneide
120° Stichel



Untersuchung des Halter

- ◆ Prüfung der Fertigungsanweisung
- ◆ Regelmäßige Überprüfung der Stanzwerkzeuge
- ◆ Gefügeanalyse
- ◆ Analyse der Bohrungsoberfläch
- ◆ Prüfung der Außenkontur mit anschließender Optimierung der Gussform

Dokumentation		Datum: 01.06.2007
Fertigung von Stichelhaltern (Feinrastristichel)		Blatt: 2/10
Fertigungsanweisung	Index	Verantwortlich
0	13 75A-25-000-004	Herr Swarczyk

3. Arbeitsgänge

3.1 Dreiflanschen (S 5922, Schabmaß 2,2/3,2; 2,4/3,4 und 2,4/3,48; Handbelpresse)
Die Gusstüte in der Bohrung ist zu entfernen und die Aufgäufliche des Stichelhalters mit der Feile vorsichtig zu planen (Abwechslung des Schussmittels), damit der Halter in der Schabevorrichtung sauber greifen werden kann.
In 3 bis 4 Arbeitstufen (Schrittunterbrechung) auf 2,4/3,4 und anschließend in 3 bis 4 Arbeitstufen (Schrittunterbrechung) auf 2,4/3,48 schälen.
Wird die Bohrung im Halter zu rau oder zeigen sich Anzeichen in den Flächen, so ist die Anzahl der Arbeitstufen zu erhöhen. Bei 10 oder mehr kurzen Arbeitstufen wird der Abriss am Ende der Bohrung geringer.

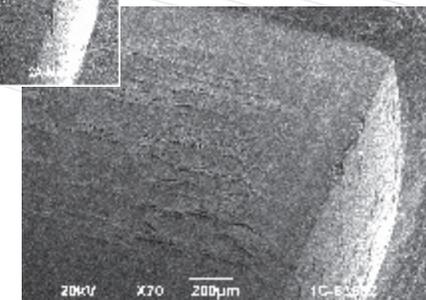
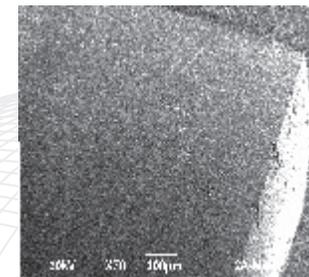
3.2 Kalibrieren (V 5811, V 11766)
In je 3 bis 4 Arbeitstufen auf 2,2/3,2, 2,4/3,4 und 2,4/3,48

3.3 Kontrollieren der Verpassung (VM 51693)
Mit dem Grenzlehren, VM 51693 sind 10% des Loses auf Passungsqualität zu überprüfen, eine Kontrolle auf Risse im Halter wird bei allen Teilen durchgeführt.

3.4 Vorziehen Fläche Durchmesser 12 (VD 51037, V 51029)
Halter auf Drehlehren dicken und Schrägen (1 mm tief und Durchmesser 12 planen. Bei größeren Größen „a“ wird auch die Breite „a“ des oberen Steges, der durch das nachfolgende Fräsen entsteht, gefräst.
Die Planfläche in Bezuggröße für die folgenden Arbeitsgänge:

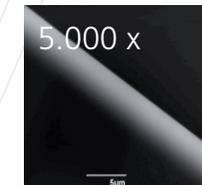
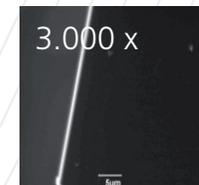
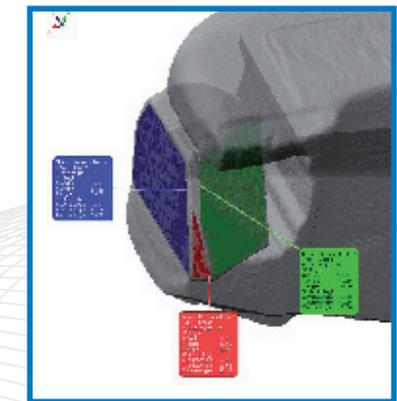
Zustellung „a“ (mm)	Stegbreite „a“ (mm)
0,2	0,6
0,2	0,7
0,3	0,8
0,4	0,9

Erreichte für Angabe vom: 



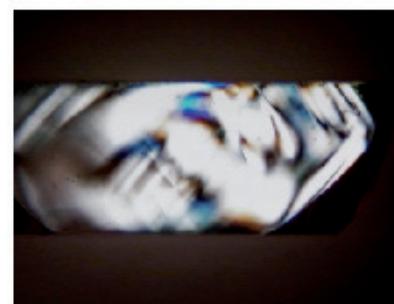
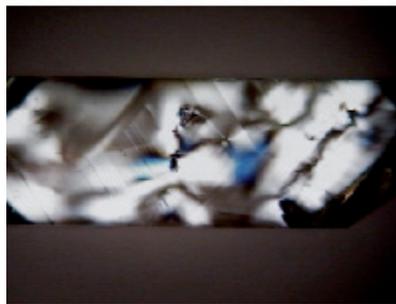
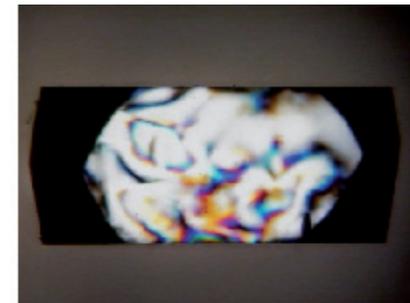
Untersuchung des Diamant

- ◆ Prüfung der Geometrie
- ◆ Prüfung der Positionierung
- ◆ Untersuchung der Schneidenschärfe unter dem Rasterelektronenmikroskop
- ◆ Polarisationsmikroskopie
- ◆ Installation einer Datenbank
- ◆ Erstellen eines Prüfnormals mit Hilfe der Computertomografie



Visualisierung der Spannungszustände in Diamanten

Unsichtbare Fehler im Diamanten erkennen



Auszug aus
den durchgeführten
Untersuchungen.