

G-Run ■ ■ ■ ■

工具磨削新标准



精确

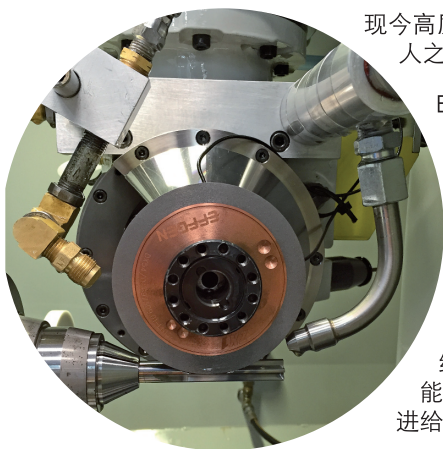


创新



灵活

引人入胜的新世代创新金属混合结合剂磨削工具！



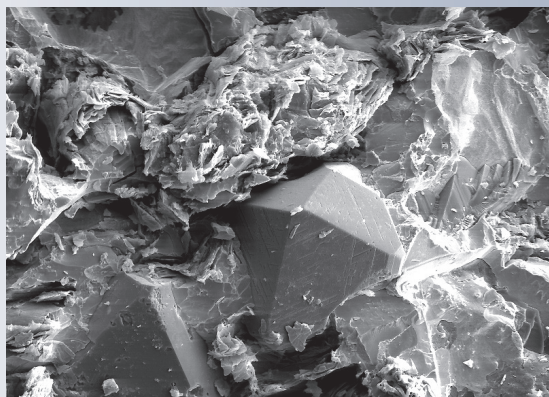
现今高质量的工具磨削要求磨削工具拥有完美定制的结合剂系统，它的过人之处表现在低能源消耗，短加工时间和长使用寿命。

EFFGEN-LAPPORT-磨削系统新研发成功的产品线，金属混合结合剂G-Run磨削工具，满足了这里的所有要求。它清晰的硬质多孔微观结构，结合专门为G-Run系统研制而成的金刚石颗粒，成功地创造了功能性与经济性结合的完美比例。

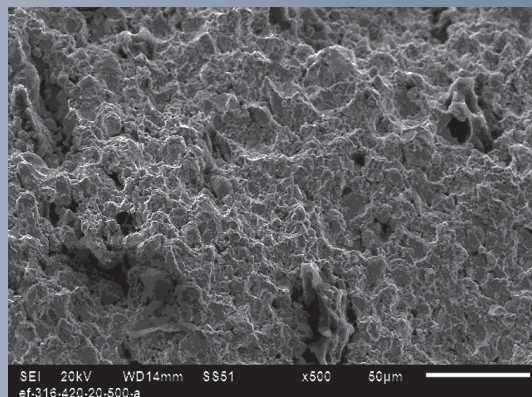
为EFFGEN-LAPPORT-磨削系统量身定制的特质金刚石使磨削工具拥有超凡的高切削力，它与结合剂通过细微调试设计而成的磨损性能一起，保证了磨削工具的不断自锐性。同时G-Run-结合剂系统依然维持了其低能源消耗，长使用寿命和无人能及的型面保持性等优点。通过大修整区间和高进给速度，工具的经济性得到显著提高。

结合剂硬度可根据客户要求进行调整，从而实现了在加工不同类型的硬质合金和金属陶瓷时，可以保持同样水准的高效率磨削。

成熟的生产流程和经验丰富的专家技术团队保证了所有G-Run-产品近乎完美的质量稳定性，正如EFFGEN-LAPPORT-磨削系统所有产品因此而为您熟知。

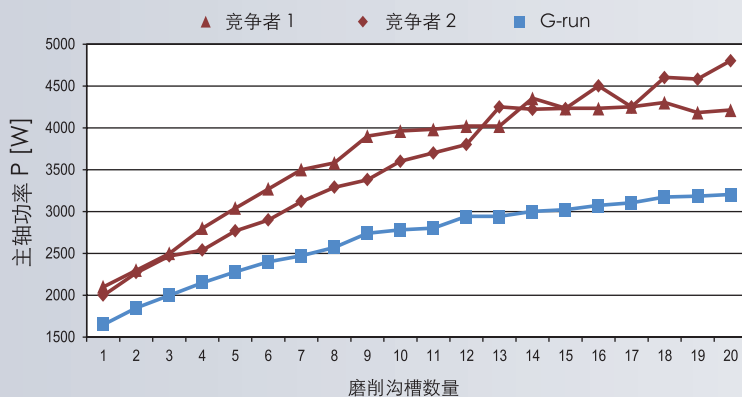


最佳的磨削颗粒嵌入深度保证了脱粒的最小化，从而实现了磨削工具的长使用寿命。经过特殊处理的金刚石颗粒使其磨削性能达到极致。



结合剂多孔的微观结构使涂层表面无堵塞并具有很高的自锐性。

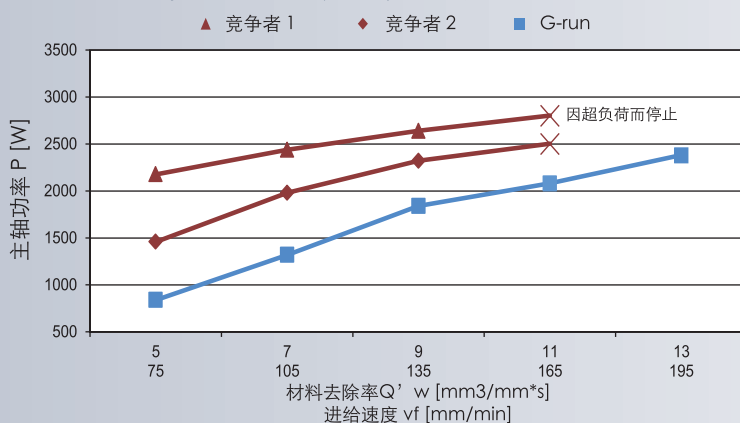
主轴功率：竞争者 金属混合结合剂 vs. G-run



Walter Helitronic 型号, 油冷
硬质合金 K30, Ø 20 mm
螺旋槽30°, 磨削长度 35 mm
FEPA欧标: 1A1-100-10-10 D54 C100
 $a_e = 7$ mm, $v_f = 35$ mm/min 逆时针
 $v_c = 14$ m/s G-Run, 16 m/s 竞争者

所要求的主轴功率在整个使用过程中, 甚至在未经磨锐的情况下, 一直保持于很低水平。由此可见G-run在这方面明显优于竞争者产品。低能量输入最终实现了最大限度的低温磨削。

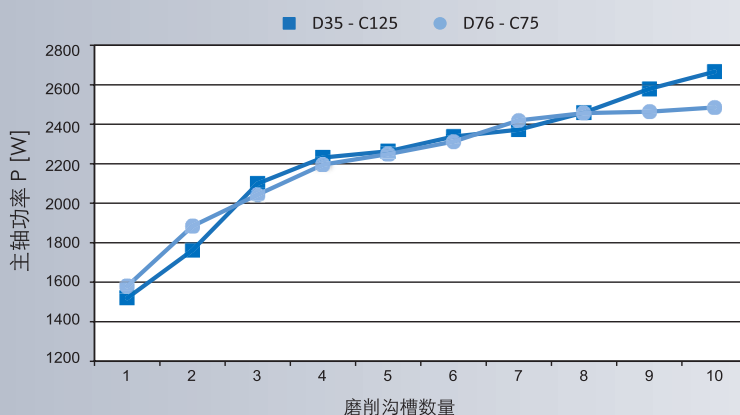
Q 'W 和进给速度: 竞争者 金属混合结合剂 vs. G-run



Anca RX7, 油冷
硬质合金 K30, Ø 12 mm
直槽, 磨削长度 70 mm
FEPA欧标: 1A1-100-10-10 D54 C100
 $a_e = 4$ mm, $ap = 4$ mm
 $v_f = 75 - 195$ mm/min, 逆时针
 $v_c = 14$ m/s G-Run, 16 m/s 竞争者

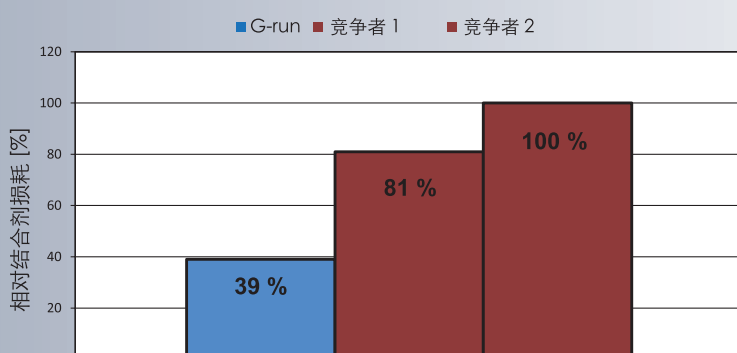
有功于G-run超高的自锐能力, 它在高材料去除率磨削时同样显示了很低的能量消耗。由此保证了日常优化生产中磨削程序的可靠性。

性能对比G-run: D35-C125 vs. D76-C75



对D76-C75 和D35-C125的直接比较展示了创新G-run 结合剂因其多气孔开放结构而获得的超凡性能。结合特别针对G-run研制的金刚石颗粒, 宽泛的结合剂粒度和浓度选择范围得以实现。这也直接影响到预期的表面粗糙度水平和切割边缘型面。

相对损耗 金属混合结合剂 G-run vs. 竞争者



在实现低耗能的同时, G-run 结合剂的硬度还高于竞争者产品。这不仅通过结合剂损耗, 还通过其边缘保型性表现出来。大修整空间和长使用寿命最终使其拥有非一般的高性价比。

Effgen 库存目录G-RUN-系列

金刚石外圆磨砂轮		安装孔	标号
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
金刚石轮廓磨削砂轮		安装孔	标号
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
金刚石杯形砂轮		安装孔	标号
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
磨石/ 修整轮			标号
100 x 25 x 13	180/1 D10 V5000Z (EK/W)	磨石	161 317
200 x 10 x 51	Form 1 SCG 120/1 J8 V3000Z	修整轮	169 111
200 x 15 x 51	Form 1 SCG 120/1 J8 V3000Z	修整轮	164 820
200 x 10 x 32	Form 1 SCG 120/1 J8 V3000Z	修整轮	165 147
200 x 20 x 32	Form 1 SCG 120/1 J8 V3000Z	修整轮	165 148

Günter Effgen GmbH

Am Teich 3-5
D-55756 Herrstein
电话 + 49 67 85 18 0
传真 + 49 67 85 99 78 28 0
电邮 info@effgen.de
网址 www.effgen.de

Lapport Schleiftechnik GmbH

Rosenhofstraße 55
D-67677 Enkenbach-Alsenborn
电话 + 49 63 03 92 11 0
传真 + 49 63 03 66 25
电邮 info@lapport.de
网址 www.lapport.de

