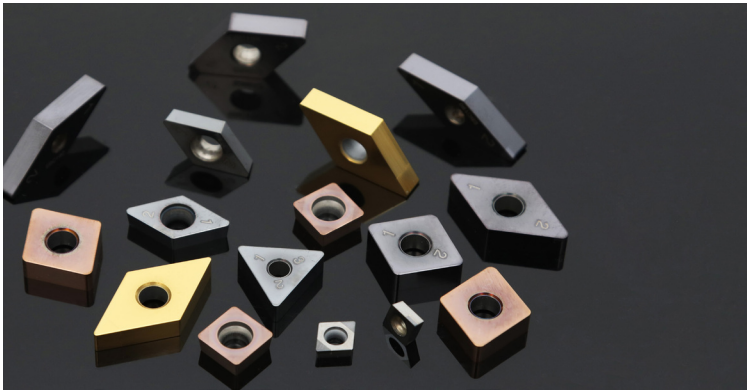


# Wälzlagerfertigung



Wendescheidplatten für die Hartbearbeitung

## Anwendung und Werkzeug gemeinsam betrachten

Die Lagerfertigung verbindet spanende Bearbeitung mit Schleifen, Superfinish und Abrichten. Diese Übersicht ergänzt die ausführliche Lagerbroschüre um den belegten PCBN-Einsatz bei Lagerstahl. Lagerbauart und bearbeitete Fläche bestimmen, welche Werkzeugfamilie angesprochen wird.

Diese redigierte Themenübersicht erleichtert den Einstieg in die Werkzeugfamilie. Die vollständigen Originaltabellen und Abbildungen bleiben über die Quellenlinks erreichbar. Sie können vom beschriebenen Arbeitsschritt direkt zur technischen Abstimmung Ihrer Anwendung wechseln.

## Anwendungen und Werkzeugzuordnung

| Anwendung oder Merkmal                 | Werkzeug und Zuordnung                  |
|----------------------------------------|-----------------------------------------|
| Lagerringbohrung und Laufbahn          | Keramisch gebundene CBN-Schleifscheiben |
| Laufbahn-Finish                        | CBN-Honsteine für Superfinish           |
| Schleifscheibenprofil                  | Diamantabrichter                        |
| Kontinuierlicher Schnitt an Lagerstahl | EBC16S-PCBN-Sorte im Quellenbeispiel    |

## Werkzeugmerkmale und Nutzen

EHWA beschreibt für die Lagerwerkzeuge Abtragsleistung, Präzision und Oberflächengüte sowie längere Werkzeugnutzung. EBC16S wird als beschichtete PCBN-Sorte mit niedrigem CBN-Gehalt für kontinuierlichen Schnitt an SUJ2 und 100Cr6 vorgestellt. Die Schnittbeispiele bleiben von Schleif- und Honwerten getrennt; so bleibt die Prozesszuordnung verständlich.

## Belegtes Anwendungsbeispiel

| Merkmal                | Beispielwert          |
|------------------------|-----------------------|
| Werkstoff              | SUJ2                  |
| Schnittgeschwindigkeit | 220 m/min             |
| Vorschub               | 0,15-0,22 mm/U        |
| Schnitttiefe ap        | 0,10-0,20 mm          |
| Schnitt / Kühlung      | Kontinuierlich / nass |

Beispiel 1 aus dem EBC16S-Datenblatt, PDF-Seite 1. Die Angaben gehören zu dieser dargestellten Anwendung; sie sind keine allgemeinen Einstellungen für jede Lagerstahlbearbeitung.

## Von Ihrer Anwendung zur Werkzeuglösung

Nennen Sie Lagerbauart, Ring bzw. Wälzkörper, Bearbeitungsfläche und Wärmebehandlungszustand. Zeichnung, Härte, Toleranzen und gewünschte Oberfläche helfen bei der Auswahl zwischen spanendem und schleifendem Prozess. Für den Vergleich werden Zeitbedarf und nutzbare Stückzahl zusammen mit der erzielten Qualität bewertet.

Beginnen Sie mit den Angaben, die Ihnen bereits vorliegen. Ein vorhandenes Werkzeug, ein Foto oder eine Zeichnung ist häufig ein guter Einstieg. Besprechen Sie auch Ihr Ziel: eine bestehende Ausführung ersetzen, die Oberflächenqualität verbessern oder Werkzeugwechsel und Bearbeitungszeit reduzieren. Für einen Vergleich werden Qualität, Zeit und nutzbare Stückzahl gemeinsam erfasst; offene Angaben können im technischen Gespräch ergänzt werden.

EHWA Europe · Technische Beratung

[info@ehwadia.de](mailto:info@ehwadia.de) · +49 (0) 6173 - 99 77 80

[Werkzeugauslegung anfragen](#)

## Weiterführende Originalunterlagen

- [Wälzlagerfertigung - Bearing](#) · Original-PDF, 10 Seiten.
- [Wälzlagerfertigung - EBC16S-NEW-COATED-GRADE-FOR-BEARING-STEEL web](#) · Original-PDF, 1 Seite.
- [Wälzlagerfertigung - 2.Tooling-Bearing-Glass](#) · Original-PDF, 8 Seiten.

Ausgabe dieser Themenübersicht: redaktionelle Aufbereitung vom 13.10.2026. Die Sprachfassungen beziehen sich auf dieselbe Themenstruktur; das Datum bezeichnet nicht das Erscheinungsjahr der Originale.