

	<u>Seite</u>
7. Schwingschleifen der Rollbahn in einer Aufspannung	59
7.1. Versuchsdurchführung	59
7.1.1. Konstante Versuchsbedingungen	59
7.1.2. Erfassung der veränderlichen Versuchsbedingungen	59
7.2. Versuchsergebnisse	60
7.2.1. Einfluß der Güte der Vorbearbeitung auf die durch das Schleifen erzielbare Qualität der Rollbahn	60
7.2.1.1. Radialschlag der Rollbahn R_{iv}	61
7.2.1.2. Unrundheit der Rollbahn U_{Rv}	63
7.2.1.3. Axialschlag der Rollbahn A_{iv}	64
7.2.1.4. Unrundheit der Bohrung U_B	64
7.2.1.5. Seitenschlag des Ringes S_i	65
7.2.2. Einfluß solcher Arbeitsbedingungen, welche die Produktivität mittelbar beeinflussen	65
7.2.2.1. Schleifkörper- und Werkstückumfangsgeschwindigkeit	65
7.2.2.2. Schwingbewegung des Werkstückspindelstockes	70
7.2.2.3. Kinematik der Schwingbewegung	72
7.2.3. Einfluß solcher Arbeitsbedingungen, welche die Produktivität direkt beeinflussen	73
7.2.3.1. Bearbeitungszugabe für das Schlichten	73
7.2.3.2. Schlicht- Vorschubgeschwindigkeit und Ausfunkzeit	75
7.2.3.3. Gesamtbearbeitungszugabe	77
7.3. Bestimmung der für das Rollbahnschleifen erforderlichen Bearbeitungszugabe	78