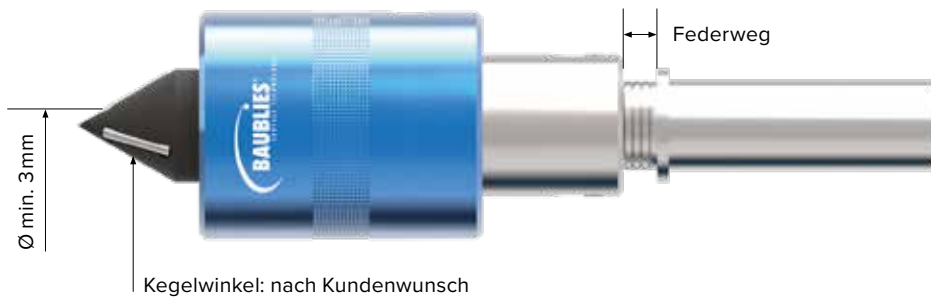
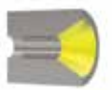


Innenkegel-Rollierwerkzeug

IRG-K
ab Ø 3 mm



Technische Daten

Anwendung	Innenkegel
Durchmesserbereich	ab 3 mm
Aufnahme	nach Kundenwunsch

Einsatzparameter

Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die für individuelle Fälle angepasst werden müssen.

Aufmaß Werkstück	bis 0,01mm
Federweg	bis 4 mm
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern
Walzgeschwindigkeit	bis zu 50 m/min; Drehzahlen errechnen sich aus der Umfangsgeschwindigkeit, bezogen auf den größten Ø
Vorschub	0,1–0,3 mm/U
Verweildauer unter Druck	5–20 Umdrehungen
Vorbearbeitung des Werkstückes	Rautiefe bis R _z 15 µm
Maximale Härte des Werkstückes	45 HRC

Formgebundenes Werkzeug zum Glätten und Verfestigen von Innenkegelflächen. Die benötigte konstante Walzkraft wird mittels Federn durch axialen Vorschub auf das Werkstück übertragen. Die im Werkzeug integrierten Tellerfedern lassen sich in ihrer Kennlinie den Erfordernissen der Bearbeitungsaufgabe anpassen.

VORTEILE

- Kurze Bearbeitungszeit
- Antrieb werkzeug- oder werkstückseitig möglich
- Hohe Produktivität
- Geringe Investitionskosten
- Einfacher Austausch von Verschleißteilen
- Kompakte Baumaße

