

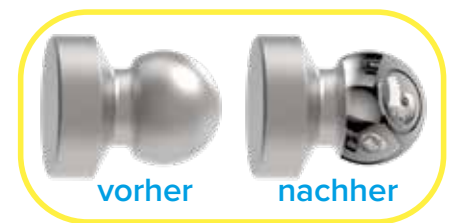


Kugelrollierwerkzeug



*ACHTUNG:

Werkzeug und Werkstück müssen rotieren!



Einsatzparameter

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

Drehzahl Werkzeug N_1^*	bis zu 3500 U/min
Drehzahl Werkstück N_2^*	bis zu 500 U/min
Aufmaß Werkstück	bis 0,02 mm
Bearbeitungszeit	2–3 s
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern
Verweildauer unter Druck	5–20 Umdrehungen
Vorbearbeitung des Werkstückes	Rautiefe bis R_z 10 µm
Maximale Härte des Werkstückes	45 HRC



Sonderrollierwerkzeuge für Kugelbearbeitung. Das Werkzeug wird unter einem definierten Winkel auf die Kugeloberfläche gedrückt. Dabei rotiert sowohl das Werkzeug als auch das Werkstück. So wird die Kugeloberfläche „zeilenweise“ geglättet.

VORTEILE

- Einsatz auf Maschinen mit angetriebenen Werkzeugen
- Zerspanung und Rollieren in einer Aufspannung
- Kurze Bearbeitungszeit
- Kompakte Abmessungen
- Niedrige Bearbeitungskräfte
- Geringe Investition