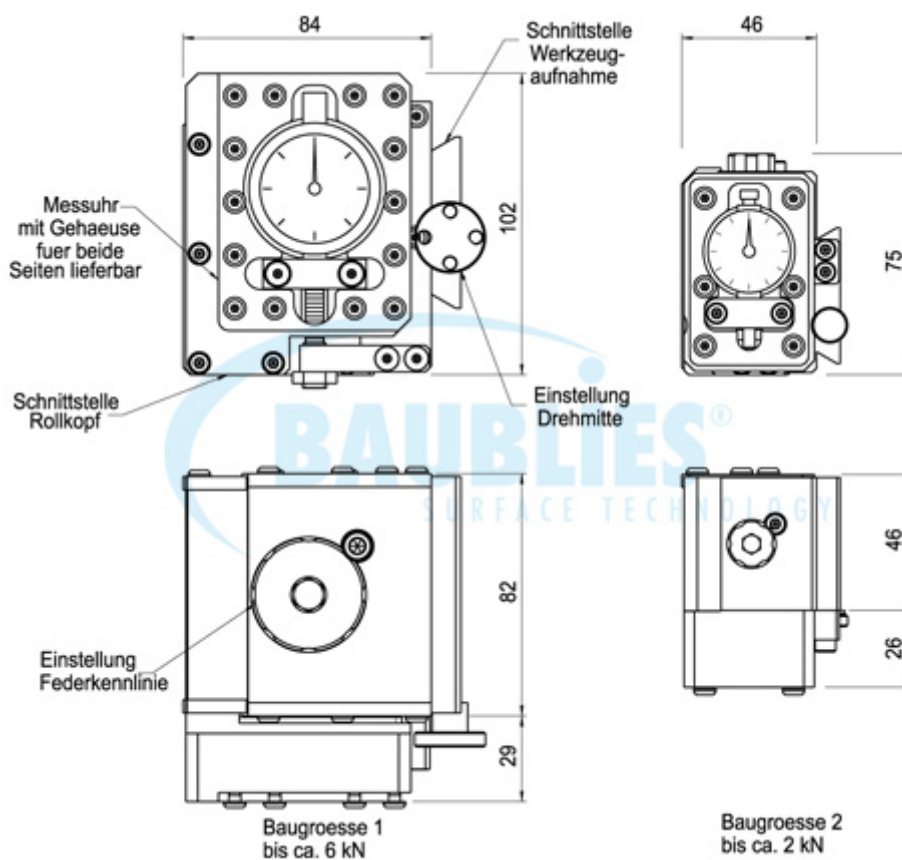


## Grundkörper modulares Werkzeugsystem



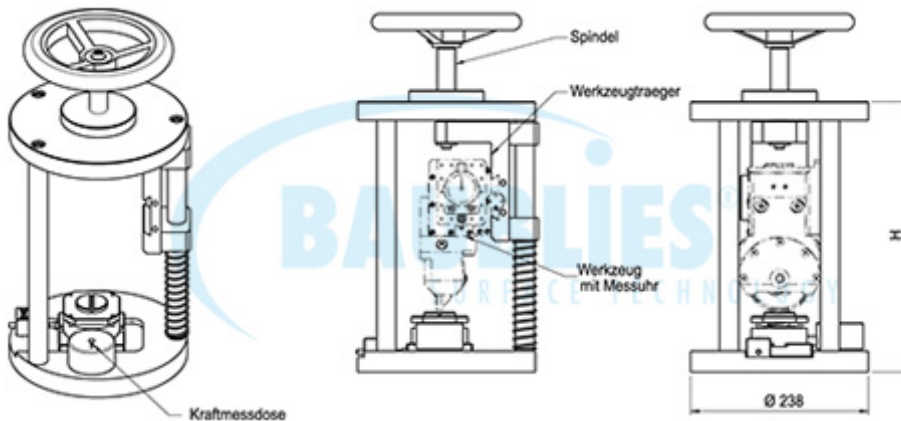
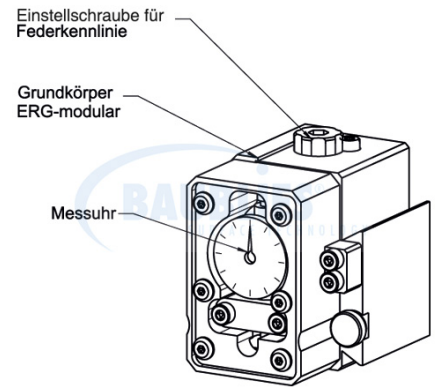
### Eigenschaften

Der Werkzeuggrundkörper ist in zwei Baugrößen verfügbar. Die Bearbeitungsrichtung bzw. Federspannung wird mittels Drehknopf eingestellt.

### Vorteile

- Einfache Bedienung
- Einstellbare Federkennlinie
- Robuste Ausführung

## Prüfvorrichtung



### Eigenschaften

Die Prüfvorrichtung dient der Einstellung der gewünschten Federkennlinie des modularen Einrollenwerkzeuges. Sie ermöglicht eine genaue Zuordnung von Zustellung und Walzkraft mittels Messuhr und Kraftmessdose. Dadurch wird eine Überprüfung der Walzparameter für Dokumentationszwecke gewährleistet.

### Vorteile

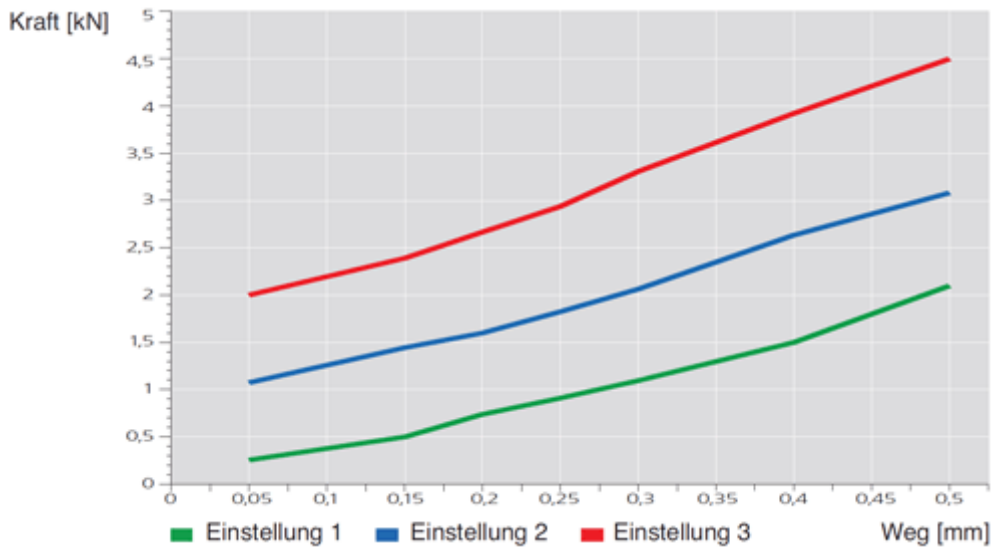
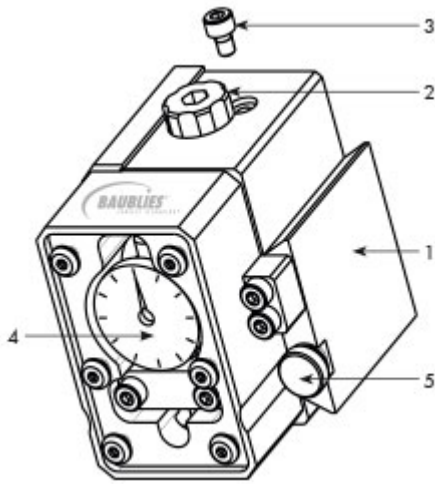
- Einfache Bedienung
- Lieferung inklusive hydraulischer Kraftmessdose mit Prüfzertifikat
- Nutzbar für unterschiedliche Werkzeugausführungen
- Robuste Ausführung



## Hinweise zum Werkzeugaufbau und zur Handhabung

### Bauteile und Werkzeugaufbau

- 1 Grundkörper ERG-modular
- 2 Einstellschraube für Federkennlinie
- 3 Sicherungsschraube
- 4 Messuhr mit Gehäuse
- 5 Einstellschraube Drehmitte



## Vorspannung des Werkzeugs ändern:

Die Sicherungsschraube (3) entfernen. Mittels der Einstellschraube (2) die Vorspannung der Feder verändern.

**Drehung im Uhrzeigersinn**

= Federvorspannung steigt

**Drehung gegen Uhrzeigersinn**

= Federvorspannung sinkt

Eingestellte Vorspannung mittels (optional erhältlicher) Prüfvorrichtung kontrollieren. Sicherungsschraube (3) wieder montieren.

## Einstellung der Drehmitte:

Klemmung zwischen Grundkörper und Aufnahme lockern. Mittels Einstellschraube (5) die Spitzenhöhe des Werkzeugs auf Drehmitte bzw. 1 bis 2 mm über Drehmitte einstellen. Klemmung zwischen Grundkörper und Aufnahme festziehen.

### Tipp

Die Vorspannung sollte bei der Bearbeitung im Bereich von 0,1 bis 0,5 mm liegen.

Immer mit Kühlung arbeiten und unterbrochene Schnitte vermeiden.

Die Messuhr (Option) erleichtert das Einrichten des Werkzeuges insbesondere beim Einsatz auf konventionellen

Maschinen.

Aufgrund der auftretenden hohen Walzkräfte ist für eine ausreichende Einspannung von Werkstück und Werkzeug zu achten.