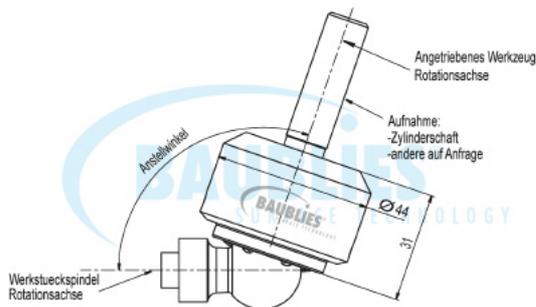




Werkzeuge > Sonderwerkzeuge > Datenblatt Sonderwerkzeug Kugelrollieren

Technische Daten: Datenblatt Sonderwerkzeug Kugelrollieren



Sonderwerkzeug für Stufenbohrungen

Bearbeitung	Glätten und Verfestigen von Kugelflächen
Rollen	nach Anforderung
Standard-Aufnahme	Zylinderschaft

Optionale Werkzeugausstattung

- Sonderaufnahmen VDI, HSK etc

Einsatzparameter

Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die im Einzelfall variieren können.

Drehzahl Werkzeug bis zu 3500 U/min

Drehzahl Werkstück bis zu 500 U/min

Aufmaß Werkstück bis 0,02 mm

Bearbeitungszeit 2 bis 3 Sek.

Schmierung Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (<40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern

Verweildauer unter Druck 5 bis 20 Umdrehungen

Vorbearbeitung des Werkstückes Rautiefe bis Rz 10 µm

Maximale Härte des Werkstückes 45HRC

Kugelrollierwerkzeug

Sonderrollierwerkzeuge für Kugelbearbeitung. Die kegelig angeordneten Rollen werden unter einem definierten Winkel auf die Kugeloberfläche gedrückt. Dabei rotieren 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