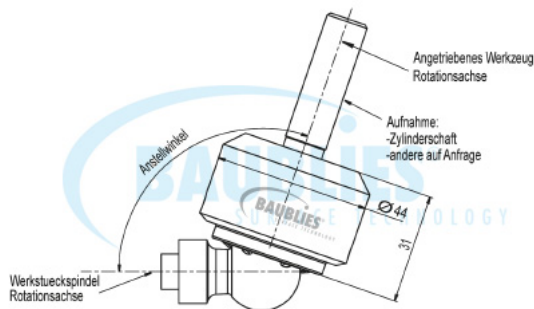




Werkzeuge > Sonderwerkzeuge > Datenblatt Sonderwerkzeug Kugelrollieren

## 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