

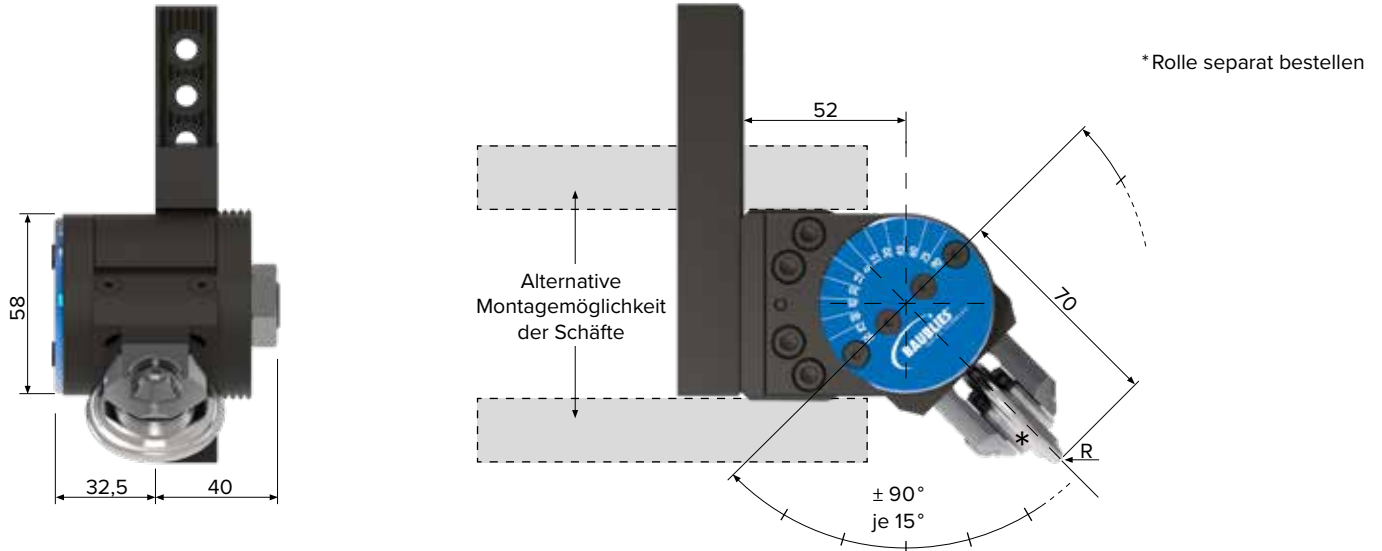


DRUCK MACHEN

Kraftvoll verfestigte und
glatte Oberflächen



Einrollenwerkzeug – variabel



Technische Daten

Anwendung	Wellen, Konturen, Einstiche, Planflächen
Standardaufnahme	Vierkantschaft 20/25/32/40 mm
Verstellbereich	± 90° in 15°-Schritten arretierbar
Radius (R)	2 mm

Variables Einrollenwerkzeug zum Glätten und Verfestigen von Innen- und Außenkonturen.

Optionale Werkzeugausstattung

- Sonderaufnahmen VDI, HSK etc.
- Sonderrollen, z. B. Hartmetall

VORTEILE

- Die Winkelverstellung des Rollkopfes ermöglicht eine Anpassung an die Bearbeitungskontur
- Optimale Auslegung der Rollen für Profilbearbeitung
- Universell einsetzbar durch kompakte Bauform

Beispiele für Aufnahme

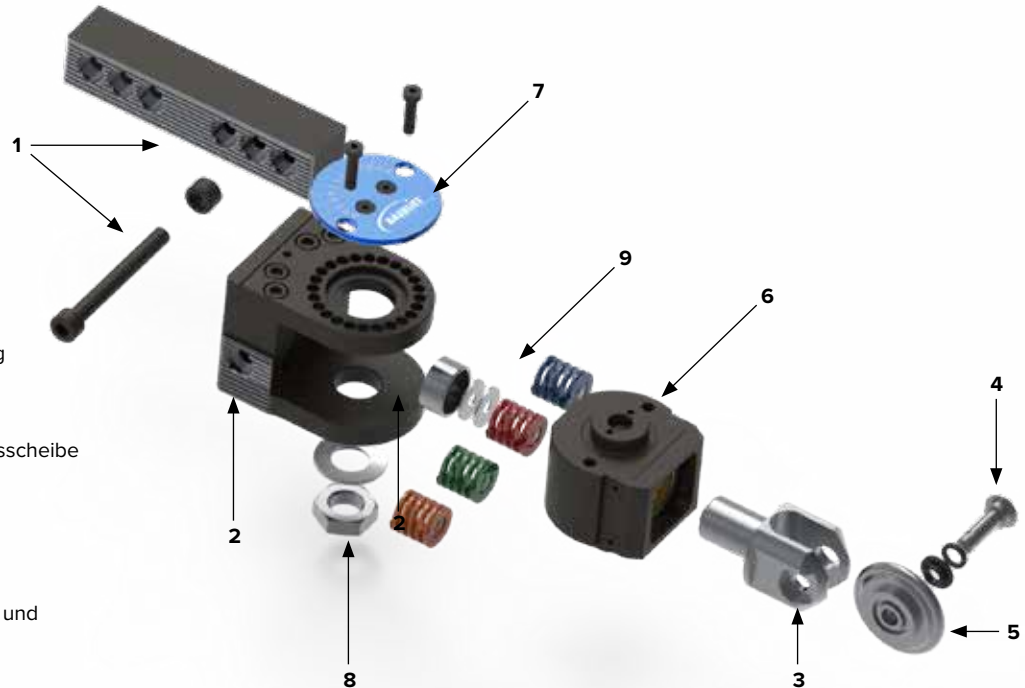


Einsatzparameter

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

Walzgeschwindigkeit	bis 200 m/min
Vorschub	0,05–0,3 mm/U
Aufmaß Werkstück	bis 0,02 mm
Vorspannung Werkzeug	bis 1 mm
Schmierung	Emulsion oder Öl; eine Filterung des Schmiermediums (< 40 µm) kann die Oberflächenqualität und die Lebensdauer des Werkzeuges verbessern
Vorbearbeitung des Werkstückes	Rautiefe bis R _z 15 µm
Maximale Härte des Werkstückes	45 HRC

Hinweise zum Werkzeugaufbau/Handhabung/Bauteile wechseln



- 1 Aufnahme mit Befestigung
- 2 Halter mit Indexierung
- 3 Gabel
- 4 Achse mit Mutter und Passscheibe
- 5 Rolle mit Lager
- 6 Gehäuse mit Feder
- 7 Indexierplatte mit Bolzen
- 8 Klemmung
- 9 Federpaket (mit Scheiben und Verschlusschrauben)

ANSTELLWINKEL DER ROLLE ÄNDERN:

Bolzen von Indexierplatte (7) entfernen.
Klemmung (8/SW24) lösen bis eine Verstellung des Gehäuses (6) möglich ist.
Winkel einstellen (1 Teilstrich = 15°)
Einstellung mit Bolzen fixieren.
Klemmung anziehen.

VORSPANNUNG DES WERKZEUGS ÄNDERN (siehe Kraft-Weg Verlauf Diagramm).

ACHTUNG!

Der Rollkopf steht möglicherweise unter Vorspannung!

- a) Tausch der Druckfeder
(Werkseinstellung, rote Druckfeder ohne Scheibe montiert, beiliegend 2x1 mm Scheiben siehe Kraft-Weg Diagramm).
Bolzen von Indexierplatte (7) entfernen, Klemmung (8) lösen, Gehäuse (6) schwenken. Verschlusschraube (9) entfernen und Druckfeder/Scheibe(n) (9) tauschen.
- b) Je nach Anforderung, anhand der Kraft-Weg Diagramme die benötigte Druckfeder inkl. Scheibe(n) montieren (siehe Kraft-Weg Diagramm).

BAUTEILE WECHSELN

Rolle
Achse (4) mit Mutter und Passscheibe ausbauen, Rolle mit Lagerung (5) entnehmen.
Rolle mit Lagerung wechseln. Achse und Mutter einbauen. Achten Sie auf das max. Drehmoment von 2-2,5 Nm. Für die Montage der Rolle ist ein passender Drehmomentschlüssel lieferbar.

HINWEIS

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

ACHTUNG!

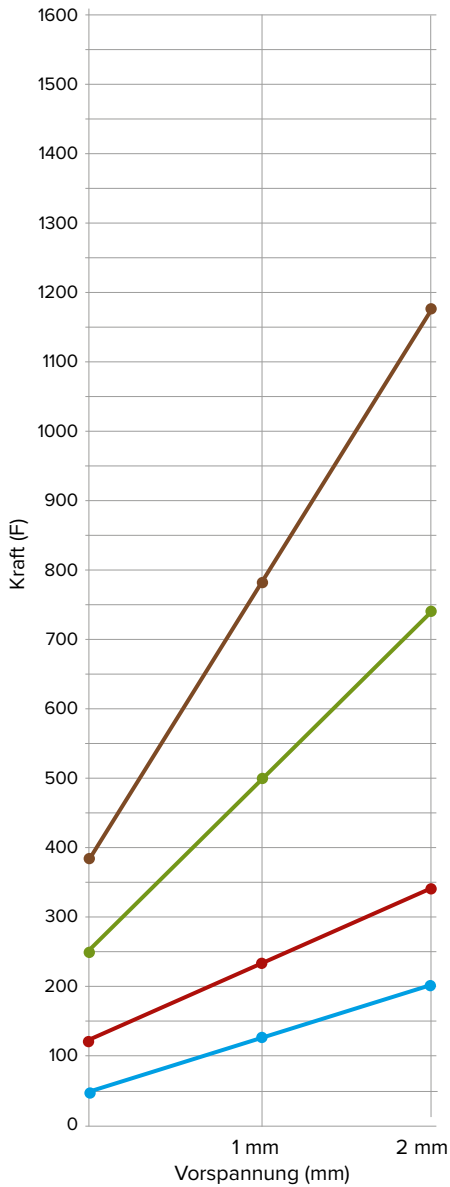
Der Rollkopf steht möglicherweise unter Vorspannung! Die Gabel (3) darf nur ausgebaut werden wenn zuvor das Federpaket (9) entfernt wurde und somit das Werkzeug entspannt ist.

TIPP

- Die Vorspannung (Werkseinstellung!) sollte bei der Bearbeitung im Bereich von 0,1 bis 0,5 mm liegen.
- Immer mit Kühlung arbeiten und unterbrochene Schnitte vermeiden.
- Wir empfehlen bei der Grundeinstellung der Spitzenhöhe, dass Einrollenwerkzeug max. 0,3 mm über der Drehmitte zu verwenden.

Kraft-Weg-Verlauf

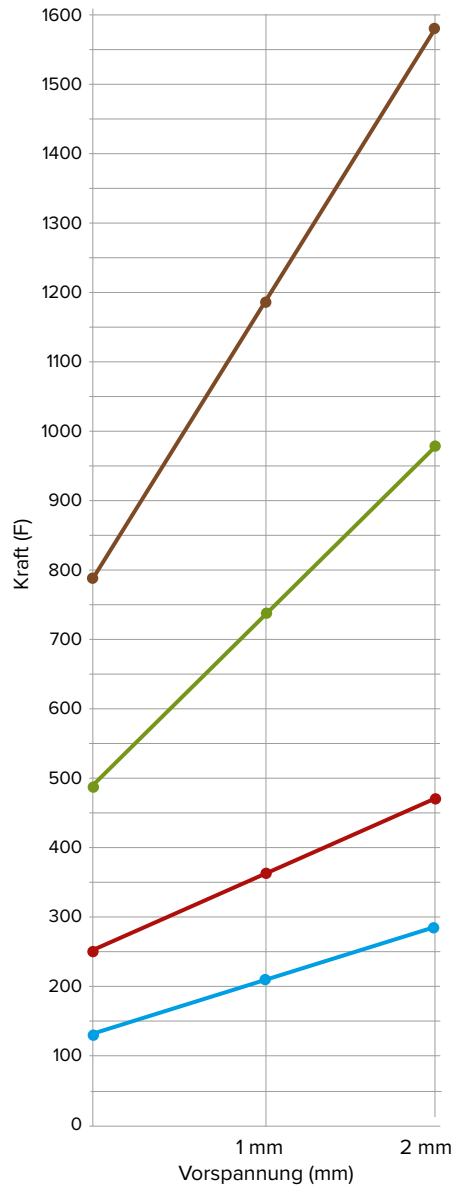
**Kraft-Weg-Verlauf ohne Scheibe
(Werkseinstellung Feder Rot)**



Ohne Scheibe

Kraft	Feder
70 (N)	weich
120(N)	mittel
250 (N)	hart
390 (N)	sehr hart

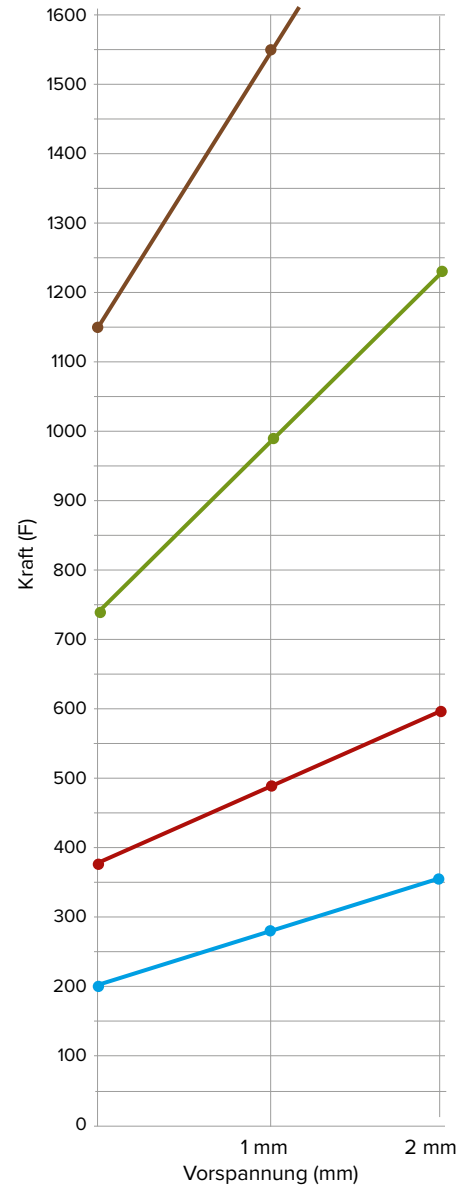
**Kraft-Weg-Verlauf mit einer
Scheibe = 1 mm montiert**



1 Scheibe = 1mm

Kraft	Feder
130 (N)	weich
250 (N)	mittel
490 (N)	hart
790 (N)	sehr hart

**Kraft-Weg-Verlauf mit zwei
Scheiben = 2 mm montiert**



2 Scheiben = 2 mm

Kraft	Feder
200 (N)	weich
370 (N)	mittel
740 (N)	hart
1170 (N)	sehr hart