

Außenglattwalzwerkzeug

Typ WAW



Anwendungen :



Allgemeine Informationen:

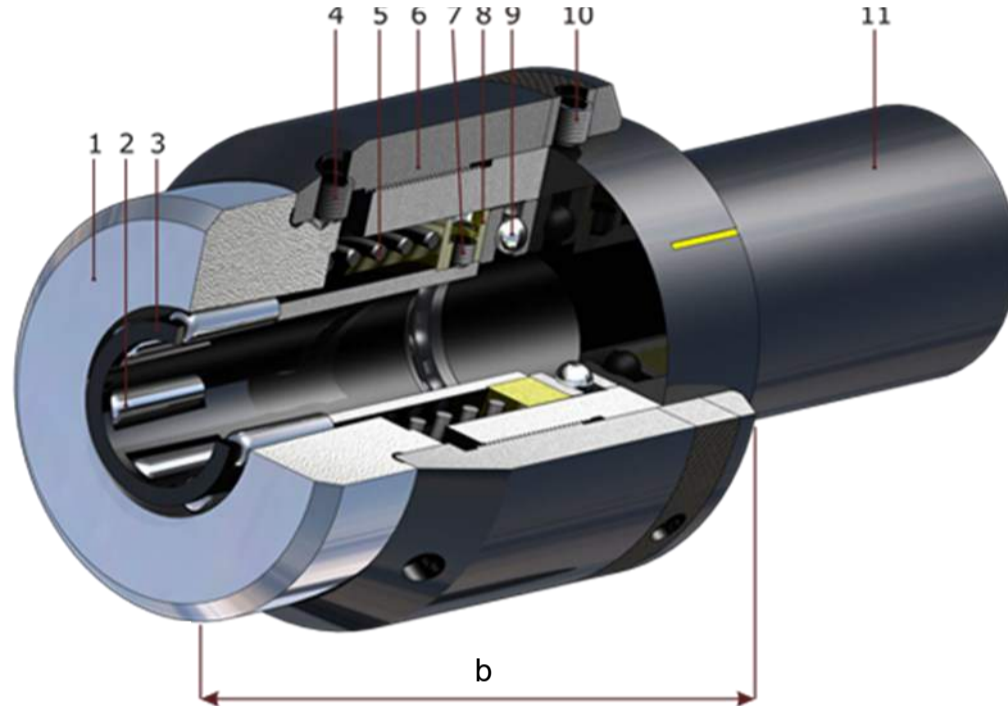
Werkzeugkörper	Durchmesserbereich	Aufnahme			Dimensionen				
		Morsekegel	Zylinderschaft	Zylinderschaft hohl	b	c	g	n	n
WAW1	003 - 014	MK2	ZS 20 - Ø20 h6 x 50	Ø25 h6 x 60 x Ø15	min. 095 - max. 105	54,00	2,00	44,00	78,50
WAW2	015 - 024	MK3	ZS 25 - Ø25 h6 x 56	Ø40 h6 x 70 x Ø26	min. 100 - max. 110	74,00	2,50	62,00	98,00
WAW3	025 - 049	MK4	ZS 40 - Ø40 h6 x 70	Ø80 h6 x 90 x Ø50	min. 119 - max. 129	106,00	3,00	94,00	123,00
WAW4	050 - 085			Ø110 h6 x 110 x Ø87	min. 128 - max. 138	149,00	3,50	138,00	123,00
WAW5	086 - 110	MK5	ZS 50 - Ø50 h6 x 80	Ø150 h6 x 120 x Ø112	min. 141 - max. 151	193,00	3,50	177,00	155,50

Alle Angaben in mm



Innenglattwalzwerkzeug Typ WIW

- | | |
|------------|--------------|
| 1 Konus | 6 Gehäuse |
| 2 Rollen | 7 Schraube |
| 3 Käfig | 8 Rahmenring |
| 4 Schraube | 9 Kugellager |
| 5 Feder | 10 Schraube |



Bearbeitungsparameter:

Werkzeug körper	Durchmesser bereich [mm]	Umdrehungen [1/min]	Vorschub [mm/Umdrehung]	Schnittgeschwindigkeit [mm/min]	Bearbeitungs-aufmaß [mm]	Vorbearbeitung
WAW1	003 - 008	1.000	0,45	450	0,005- 0,015	Rz = 5 - 15 µm
WAW1	009 - 011	1.000	0,60	600	0,005- 0,015	Rz = 5 - 15 µm
WAW1	012 - 014	1.000	0,75	750	0,005- 0,015	Rz = 5 - 15 µm
WAW2	015 - 017	1.000	0,75	750	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW2	018 - 021	1.000	0,90	900	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW2	022 - 024	1.000	1,05	1.050	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW3	025 - 031	1.000	1,05	1.050	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW3	032 - 038	840	1,05	880	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW3	039 - 049	650	1,35	870	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW4	050 - 051	620	1,35	830	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm
WAW4	052 - 069	460	1,65	760	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm
WAW4	070 - 085	370	1,95	720	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm
WAW5	086 - 095	330	1,35	440	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm
WAW5	096 - 110	290	1,65	480	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm

Einstellbereiche:

Werkzeug körper	Durchmesser bereich	Einstellbereich Durchgang Eigenvorschub	Einstellbereich Durchgang Maschinenvorschub	Einstellbereich Sackloch Maschinenvorschub	Anzahl Rollen
WAW1	003 - 008	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	3
WAW1	009 - 011	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	4
WAW1	012 - 014	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	5
WAW2	015 - 017	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	5
WAW2	018 - 021	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	6
WAW2	022 - 024	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	7
WAW3	025 - 031	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	7
WAW3	032 - 038	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	7
WAW3	039 - 049	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	9
WAW4	050 - 051	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	9
WAW4	052 - 069	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	11
WAW4	070 - 085	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	13
WAW5	086 - 095	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	9
WAW5	096 - 110	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	11

Alle Angaben in mm

Außenglattwalzwerkzeug

Typ WAW



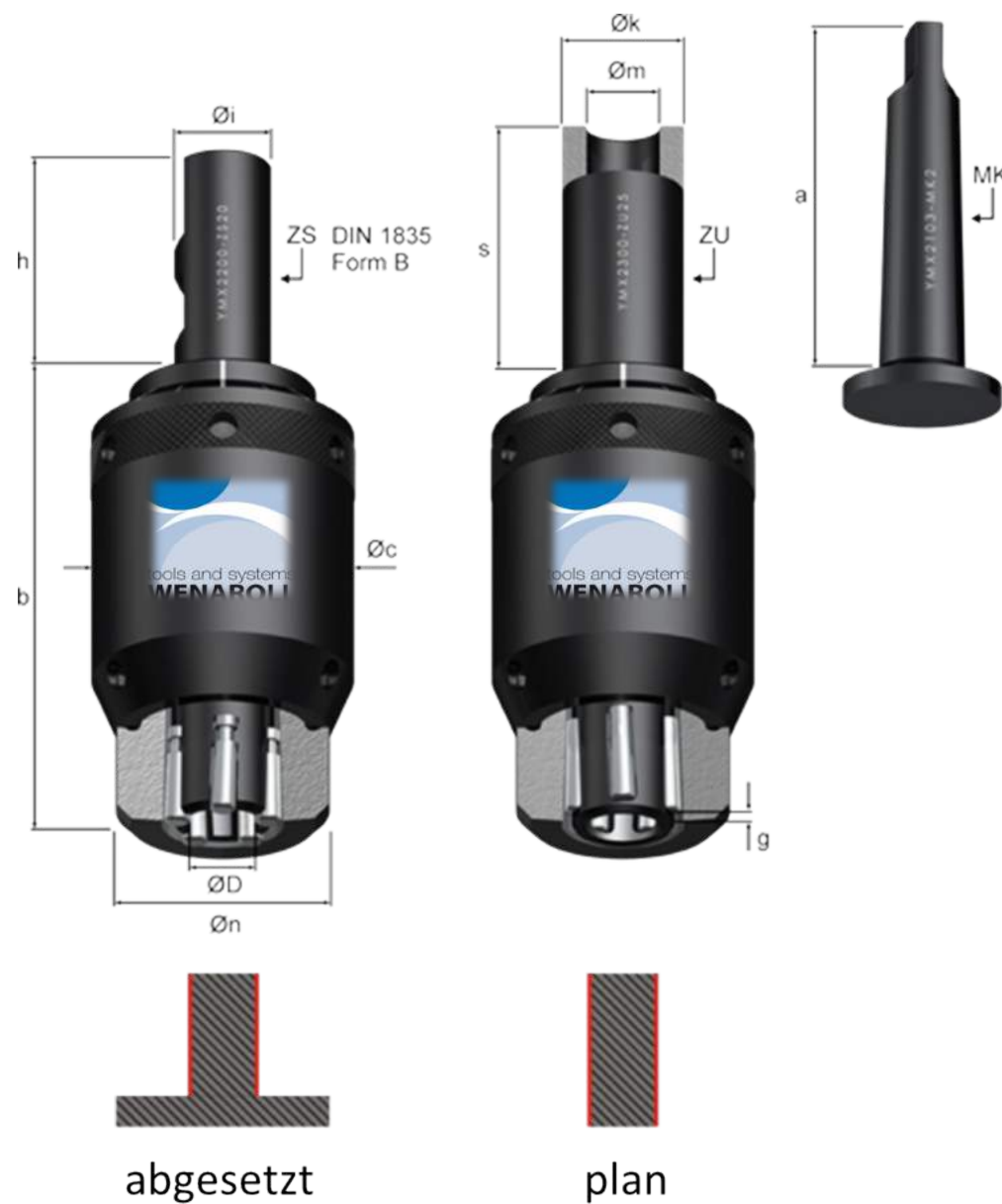
Anwendungen :



Allgemeine Informationen:

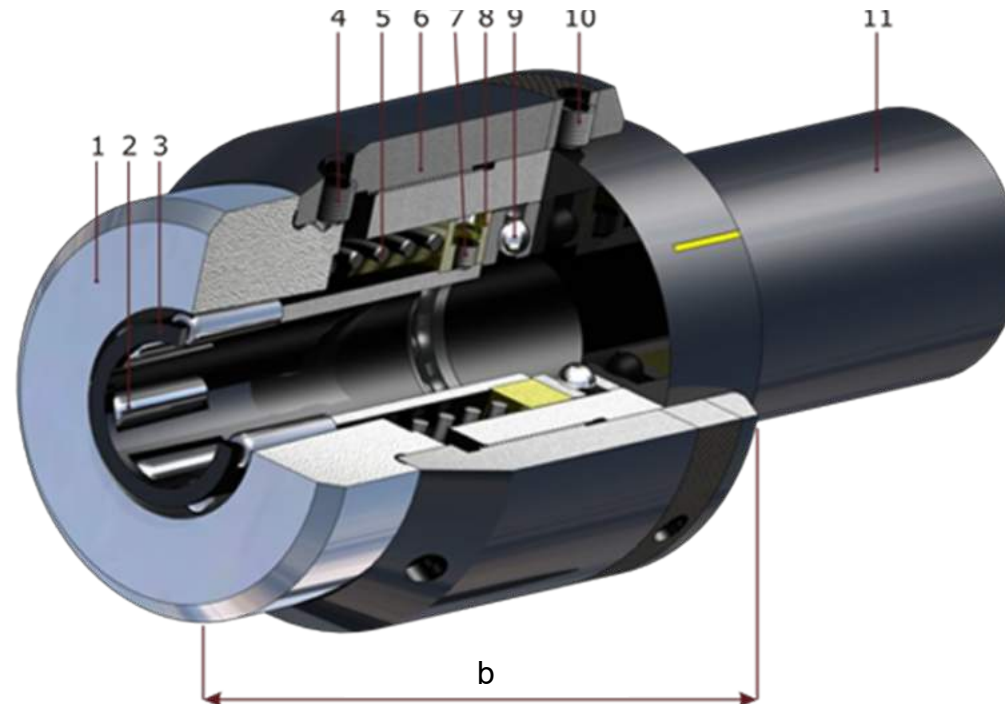
Werkzeugkörper	Durchmesserbereich	Aufnahme			Dimensionen				
		Morsekegel	Zylinderschaft	Zylinderschaft hohl	b	c	g	n	n
WAW1	003 - 014	MK2	ZS 20 - Ø20 h6 x 50	Ø25 h6 x 60 x Ø15	min. 095 - max. 105	54,00	2,00	44,00	78,50
WAW2	015 - 024	MK3	ZS 25 - Ø25 h6 x 56	Ø40 h6 x 70 x Ø26	min. 100 - max. 110	74,00	2,50	62,00	98,00
WAW3	025 - 049	MK4	ZS 40 - Ø40 h6 x 70	Ø80 h6 x 90 x Ø50	min. 119 - max. 129	106,00	3,00	94,00	123,00
WAW4	050 - 085			Ø110 h6 x 110 x Ø87	min. 128 - max. 138	149,00	3,50	138,00	123,00
WAW5	086 - 110	MK5	ZS 50 - Ø50 h6 x 80	Ø150 h6 x 120 x Ø112	min. 141 - max. 151	193,00	3,50	177,00	155,50

Alle Angaben in mm



Innenglattwalzwerkzeug Typ WIW

- | | |
|------------|--------------|
| 1 Konus | 6 Gehäuse |
| 2 Rollen | 7 Schraube |
| 3 Käfig | 8 Rahmenring |
| 4 Schraube | 9 Kugellager |
| 5 Feder | 10 Schraube |



Bearbeitungsparameter:

Werkzeug körper	Durchmesser bereich [mm]	Umdrehungen [1/min]	Vorschub [mm/Umdrehung]	Schnittgeschwindigkeit [mm/min]	Bearbeitungs-aufmaß [mm]	Vorbearbeitung
WAW1	003 - 008	1.000	0,45	450	0,005- 0,015	Rz = 5 - 15 µm
WAW1	009 - 011	1.000	0,60	600	0,005- 0,015	Rz = 5 - 15 µm
WAW1	012 - 014	1.000	0,75	750	0,005- 0,015	Rz = 5 - 15 µm
WAW2	015 - 017	1.000	0,75	750	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW2	018 - 021	1.000	0,90	900	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW2	022 - 024	1.000	1,05	1.050	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW3	025 - 031	1.000	1,05	1.050	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW3	032 - 038	840	1,05	880	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW3	039 - 049	650	1,35	870	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WAW4	050 - 051	620	1,35	830	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm
WAW4	052 - 069	460	1,65	760	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm
WAW4	070 - 085	370	1,95	720	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm
WAW5	086 - 095	330	1,35	440	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm
WAW5	096 - 110	290	1,65	480	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 30 µm

Einstellbereiche:

Werkzeug körper	Durchmesser bereich	Einstellbereich Durchgang Eigenvorschub	Einstellbereich Durchgang Maschinenvorschub	Einstellbereich Sackloch Maschinenvorschub	Anzahl Rollen
WAW1	003 - 008	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	3
WAW1	009 - 011	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	4
WAW1	012 - 014	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	5
WAW2	015 - 017	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	5
WAW2	018 - 021	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	6
WAW2	022 - 024	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	7
WAW3	025 - 031	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	7
WAW3	032 - 038	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	7
WAW3	039 - 049	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	9
WAW4	050 - 051	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	9
WAW4	052 - 069	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	11
WAW4	070 - 085	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	13
WAW5	086 - 095	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	9
WAW5	096 - 110	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	11

Alle Angaben in mm