

Innenglattwalzwerkzeug

Typ WIW



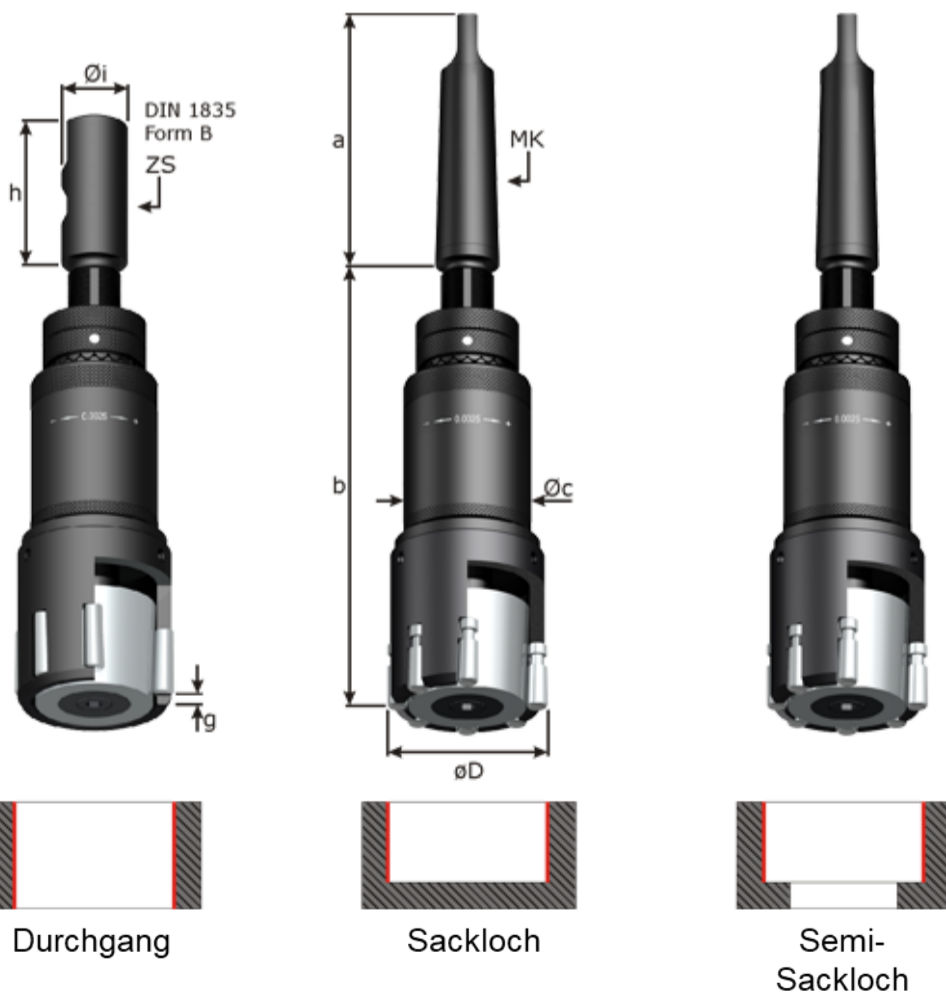
Anwendungen :



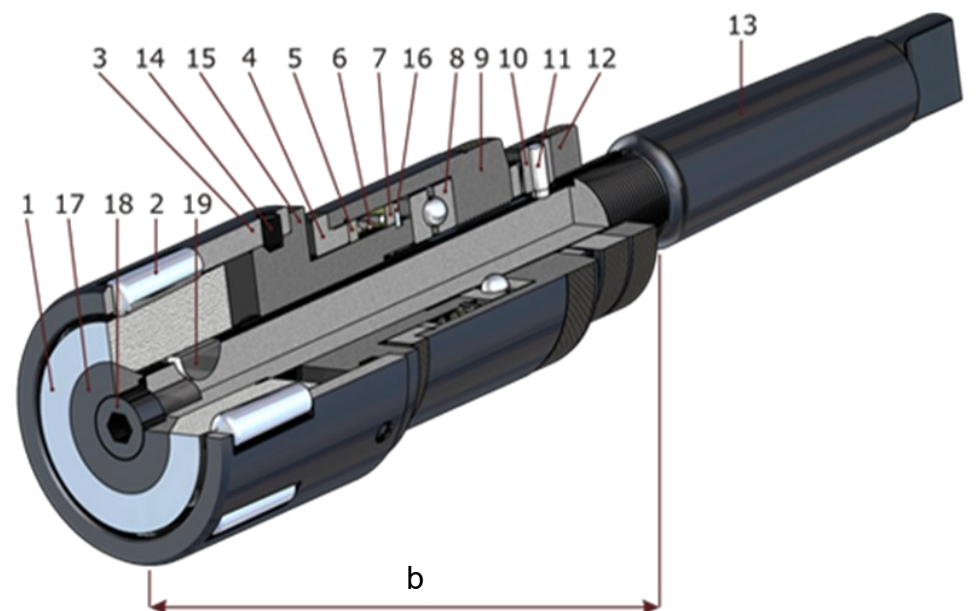
Allgemeine Informationen:

Werkzeugkörper	Durchmesserbereich	Aufnahme		Dimensionen				Anmerkungen
		Morsekegel	Zylinderschaft	a	b	c	g	
WIW 1.1	005 - 014	MK2	ZS 20 - Ø20 h6x50	78,50	146,00	34,00	1,50	Walzlänge 50 mm (weitere Walzlängen auf Anfrage)
WIW 1.2	015 - 021				146,00		2,00	
	022 - 031				139,00		2,50	
WIW 1.3	032 - 034				139,00		3,00	
	035 - 049	142,50	3,00					
WIW 2	050 - 080	MK3	ZS 25 - Ø25 h6x56	98,00	177,50	48,00	3,50	Walzlänge unendlich
WIW 3	081 - 160	MK4	ZS 32 - Ø32 h6x60	123,00	195,00	62,00	4,00	
WIW 4	161 - 350	MK5	ZS 40 - Ø40 h6x80	155,50	272,50	89,00	4,50	

Alle Angaben in mm



- 1 Kegel
- 2 Rollen
- 3 Käfig
- 4 Gehäusemutter
- 5 Ring
- 6 Feder
- 7 Ring
- 8 Kugellager
- 9 Gehäuse
- 10 Einstellung
- 11 Stift
- 12 Einstellsicherungsmutter
- 13 Aufnahme
- 14 Schraube
- 15 Käfighülse
- 16 Sicherungsring
- 17 konischer Ring
- 18 Schraube



Innenglattwalzwerkzeug

Typ WIW



Bearbeitungsparameter:

Werkzeugkörper	Durchmesserbereich [mm]	Umdrehungen [1/min]	Vorschub [mm/Umdrehung]	Schnittgeschwindigkeit [mm/min]	Bearbeitungsaufmaß [mm]	Vorbearbeitung
WIW1.1	005 - 007	1000	0,45	450	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 15 µm
WIW1.1	008 - 014	1000	0,60	600	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 15 µm
WIW1.2	015 - 021	1000	0,75	750	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 15 µm
WIW1.2	022 - 031	1000	0,75	750	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WIW1.3	032 - 034	950	0,75	710	0,01 - 0,02	Rz = 5 - 20 µm
WIW1.3	035 - 040	800	0,90	720	0,02 - 0,03	Rz = 5 - 20 µm
WIW1.3	041 - 049	650	0,90	580	0,02 - 0,03	Rz = 5 - 20 µm
WIW2	050 - 060	530	1,20	630	0,02 - 0,04	Rz = 5 - 30 µm
WIW2	061 - 070	450	1,20	540	0,02 - 0,04	Rz = 5 - 30 µm
WIW2	071 - 080	400	1,20	480	0,02 - 0,04	Rz = 5 - 30 µm
WIW3	081 - 090	350	1,20	420	0,03 - 0,05	Rz = 5 - 30 µm
WIW3	091 - 100	320	1,20	380	0,03 - 0,05	Rz = 5 - 30 µm
WIW3	101 - 120	260	1,20	310	0,03 - 0,05	Rz = 5 - 30 µm
WIW3	121 - 140	230	1,50	340	0,03 - 0,05	Rz = 5 - 30 µm
WIW3	141 - 150	210	1,50	310	0,03 - 0,05	Rz = 5 - 30 µm
WIW3	151 - 160	200	1,80	360	0,03 - 0,05	Rz = 5 - 30 µm
WIW4	161 - 170	190	1,80	340	0,04 - 0,06	Rz = 5 - 30 µm
WIW4	171 - 200	160	2,10	330	0,04 - 0,06	Rz = 5 - 30 µm
WIW4	201 - 230	140	2,40	330	0,04 - 0,06	Rz = 5 - 30 µm
WIW4	231 - 260	120	2,70	320	0,04 - 0,06	Rz = 5 - 30 µm
WIW4	261 - 280	110	3,00	330	0,04 - 0,06	Rz = 5 - 30 µm
WIW4	281 - 310	100	3,30	330	0,04 - 0,06	Rz = 5 - 30 µm
WIW4	311 - 330	95	3,60	340	0,04 - 0,06	Rz = 5 - 30 µm
WIW4	331 - 350	90	3,90	350	0,04 - 0,06	Rz = 5 - 30 µm

Einstellbereiche:

Werkzeugkörper	Durchmesserbereich	Einstellbereich Durchgang Eigenvorschub	Einstellbereich Durchgang Maschinenvorschub	Einstellbereich Sackloch Maschinenvorschub	Anzahl Rollen
WIW1.1	005 - 007	-0,05 / +0,20	-0,05 / +0,20	-0,05 / +0,20	3
WIW1.1	008 - 014	-0,10 / +0,40	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	4
WIW1.2	015 - 021	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	5
WIW1.2	022 - 031	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	5
WIW1.3	032 - 034	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	5
WIW1.3	035 - 040	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	6
WIW1.3	041 - 049	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	6
WIW2	050 - 060	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	8
WIW2	061 - 070	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	8
WIW2	071 - 080	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	8
WIW3	081 - 090	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	8
WIW3	091 - 100	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	8
WIW3	101 - 120	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	8
WIW3	121 - 140	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	10
WIW3	141 - 150	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	10
WIW3	151 - 160	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	12
WIW4	161 - 170	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	12
WIW4	171 - 200	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	14
WIW4	201 - 230	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	16
WIW4	231 - 260	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	18
WIW4	261 - 280	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	20
WIW4	281 - 310	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	22
WIW4	311 - 330	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	24
WIW4	331 - 350	-0,10 / +0,90	-0,10 / +0,40	-0,05 / +0,40	26

Alle Angaben in mm