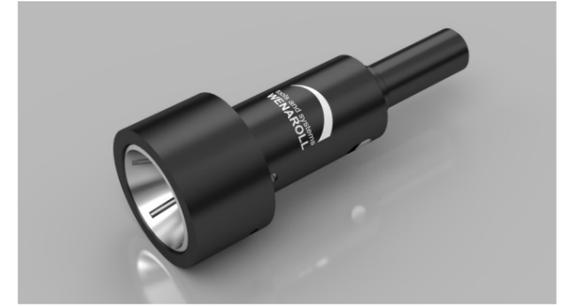


Glattwalzwerkzeug Typ WAK



Allgemeine Informationen:

Angaben zu der Bestellung					Werkzeugkörper	Aufnahme		Dimensionen				
Werkzeug Typ	Durchm. ØD	Durchm. Ød	Winkel α	Aufnahme		Morsekegel	Zylindrisch	a	b	c	E (Glattwalzkopf)	
WAK	x,xx	x,xx	x°	MK	K1	MK2	Ø20 h6 x 50	78,5	62	33	abhängig vom Werkstück und der Oberfläche	
				- ZS		K2	MK3	Ø25 h6 x 56	98	85		48
				- ZA		K3	MK4	Ø32 h6 x 60	123	93		65

Alle Angaben in mm

Anwendungen :



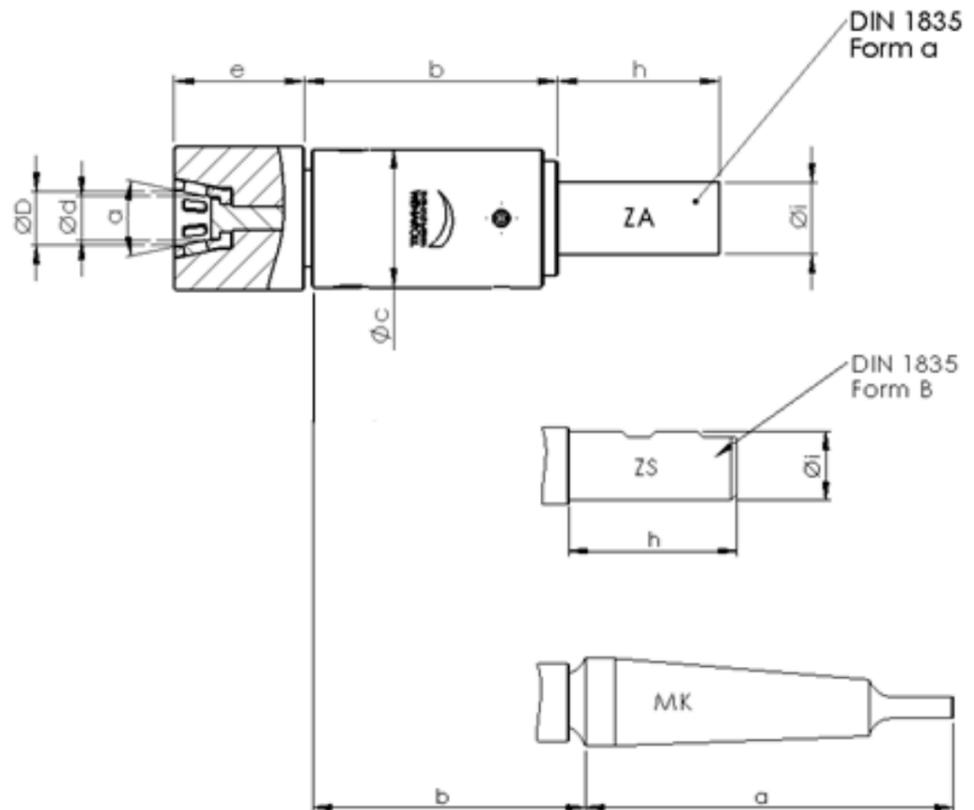
Aufnahmen:



Morsekegel



Zylinderschaft



Bestellbeispiel:

WAK - 45,00 - 30,45 - 45° - ZS25
 Werkzeug Typ Durchmesser ØD Durchmesser Ød Winkel Aufnahme des Werkzeugs

Bearbeitungsparameter:

Umfangsgeschwindigkeit: max. 40 m/min.
 Drehzahl: 0,1—0,3 mm/Umdrehung
 Bearbeitungsaufmaß: bis zu 0,01 mm
 Härte des Materials: max. 42—45 HRC
 Vorräumigkeit: Rz = 5 - 20 µm
 Vorbearbeitung: Drehen oder Reiben
 Kühlung: Öl oder Emulsion

