



Außenglattwalzwerkzeug

Typ WAW



Anwendungen :



Allgemeine Informationen:

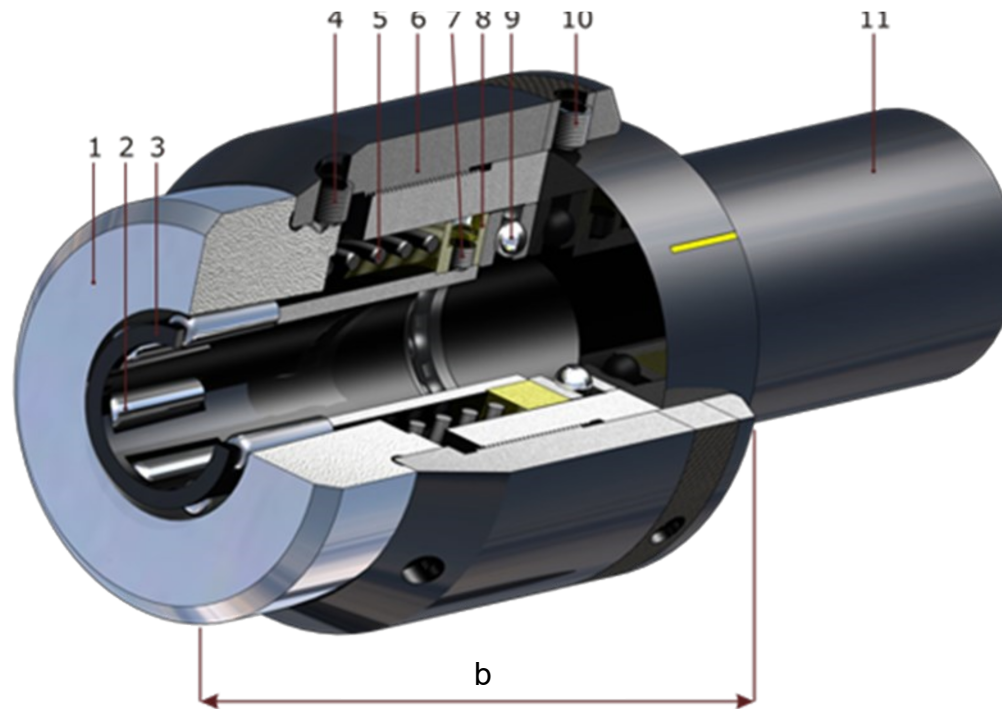
Werk- zeug- körper	Durchmesser- bereich	Aufnahme			Dimensionen					
		Morsekegel	Zylinderschaft Øi x h	Zylinderschaft hohl Øk x s x Øm	b	a	c	g	n	n*
WAW1	001 - 004	MK2	ZS 20 - Ø20 h6 x 50	Ø25 h6 x 60 x Ø15	min. 095 - max. 105	83,5	54	3,2	44	0,8
	005 - 014							7,2		
WAW2	015 - 024	MK3	ZS 25 - Ø25 h6 x 56	Ø40 h6 x 70 x Ø26	min. 100 - max. 110	103	74	7,7	62	0,8
WAW3	025 - 049	MK4	ZS 40 - Ø40 h6 x 70	Ø80 h6 x 90 x Ø50	min. 119 - max. 129	128	106	8,8	94	0,8
WAW4	050 - 085			Ø110 h6 x 110 x Ø87	min. 128 - max. 138		150	9,3	134	0,8
WAW5	086 - 110	MK5	ZS 50 - Ø50 h6 x 80	Ø150 h6 x 120 x Ø112	min. 141 - max. 151	155,5	193	12,9	177	1,6
WAW6	111 - 160			Ø180 h6 x 140 x Ø143	min. 155 - max. 165		237	12,9	222	1,6

Alle Angaben in mm / n*: Abstand der Rolle bei der Sacklochvariante



Außenglattwalzwerkzeug Typ WAW

- | | |
|------------|--------------|
| 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]	Schnitt- geschwindigkeit [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
WAW6	111 - 160	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
WAW6	111 - 120	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	11
WAW6	121 - 160	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,1	-0,40 / +0,05	13

Alle Angaben in mm