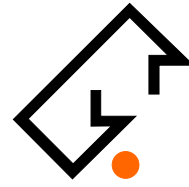


Gewinderollen

Die klassischen Fertigungsaufgaben



WAGNER[®]
WERKZEUGSYSTEME
MÜLLER GMBH

Gewinderollköpfe axial

Rechtsgewinde:

Gewinderollköpfe für einen sehr großen Arbeitsbereich. Bei gleichem Rollkopf müssen nur die Rollenhalter ausgetauscht werden. Die Rollen sind für Rechts- und Linksgewinde verwendbar.

Linksgewinde:

Gewinderollköpfe für einen sehr großen Arbeitsbereich. Bei gleichem Rollkopf müssen nur Rollenhalter und Rollen ausgetauscht werden.

Regel- und Feingewinde:

Gewinderollköpfe für einen sehr großen Arbeitsbereich. Bei gleichem Rollkopf müssen nur Rollenhalter und Rollen ausgetauscht werden.

Rollen gegen einen Bund:

Gewinderollköpfe mit vorgebauten Rollen bis zu einem Bund beliebiger Größe. Der Bunddurchmesserbereich der Standard-Rollköpfe kann durch Nacharbeit an den Rollenhaltern erweitert werden.

Gewinderollen hinter einem Bund:

Gewinderollen konischer Gewinde:
Gewinderollköpfe auf Rollenbreite

Seitenrollwerkzeuge tangential

Rechtsgewinde:
Seitenrollwerkzeuge auf Rollenbreite.

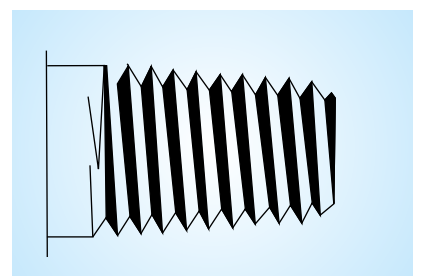
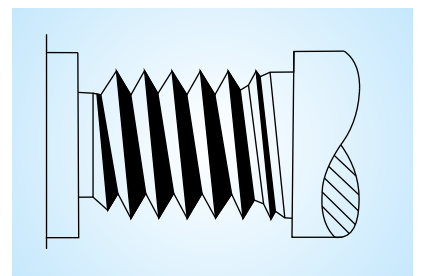
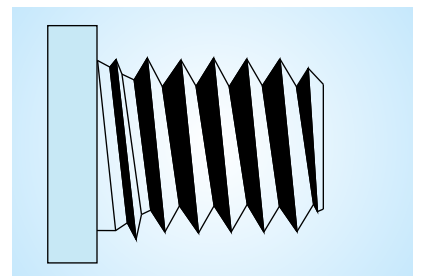
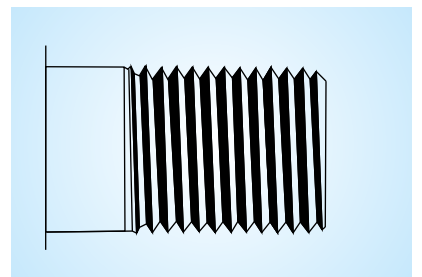
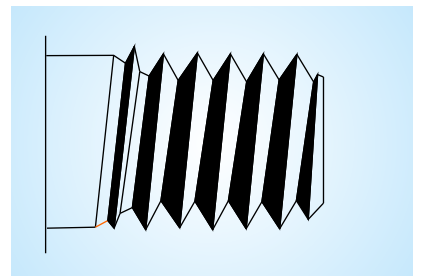
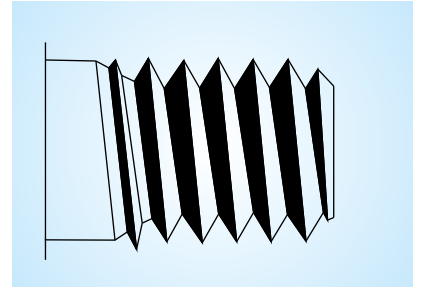
Linksgewinde:
Seitenrollwerkzeuge auf Rollenbreite.

Regel- und Feingewinde:
Seitenrollwerkzeuge auf Rollenbreite.

Rollen gegen einen Bund:
Seitenrollwerkzeuge auf Rollenbreite.
Der Bunddurchmesserbereich kann durch Nacharbeit an den Tragarmen erweitert werden.

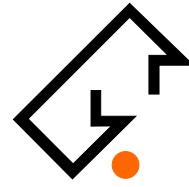
Gewinderollen hinter einem Bund:
Seitenrollwerkzeuge auf Rollenbreite.
Fertigbearbeitung von Drehteilen mit den Vorteilen gerollter Gewinde.

Gewinderollen konischer Gewinde:
Seitenrollwerkzeuge auf Rollenbreite.



Gewinderollen

Die erweiterten Einsatzfelder



WAGNER[®]
 WERKZEUGSYSTEME
 MÜLLER GMBH

Gewinderollköpfe axial

Verjüngen von Rohren:
 Gewinderollköpfe ohne Längenbegrenzung.

Glätten von Oberflächen und Übergängen:

- Gewinderollköpfe axial
- ohne Längenbegrenzung
 - im Einstechverfahren*

Rändel und Kordeln:

- Gewinderollköpfe axial
- ohne Längenbegrenzung
 - im Einstechverfahren*

Einsicken von Rohren, Konus anformen:
 Gewinderollköpfe axial im Einstechverfahren*

Kümpeln, Bördeln von Rohren:
 Gewinderollköpfe

Einwalzen von Drehteilen in Rohre:

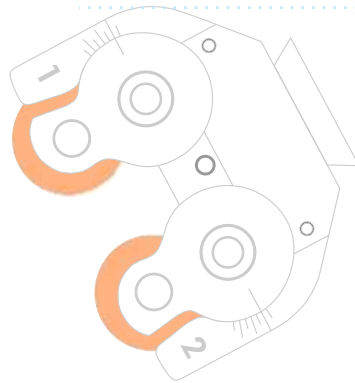
Gewinderollköpfe axial im Einstechverfahren*

Seitenrollwerkzeuge tangential

Verjüngen von Rohren:

Glätten von Oberflächen und Übergängen:

Seitenrollwerkzeuge auf Rollenbreite.



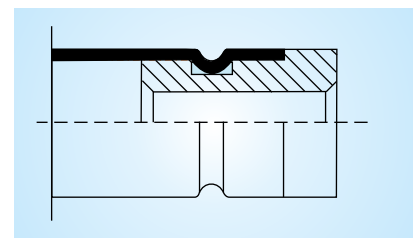
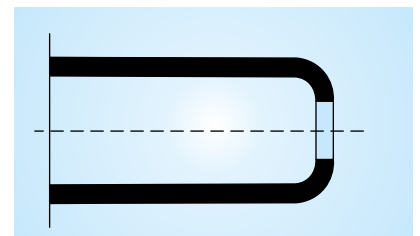
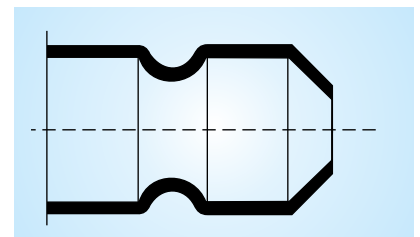
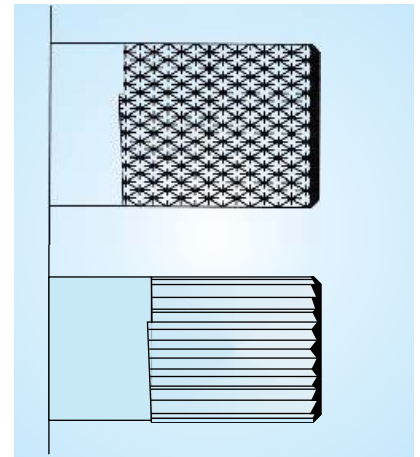
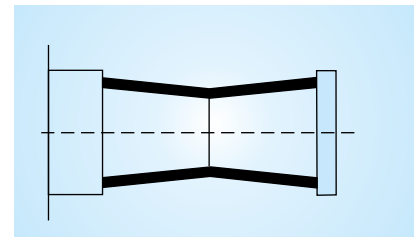
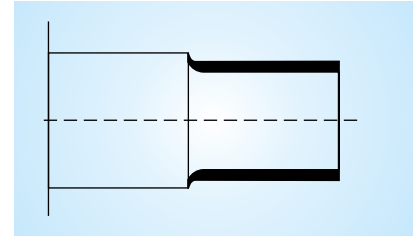
Rändel und Kordeln:

Seitenrollwerkzeuge auf Rollenbreite.

Einsicken von Rohren, Konus anformen:

Kümpeln, Bördeln von Rohren:

Einwalzen von Drehteilen in Rohre:



* Für Umformoperationen mit Gewinderollköpfen axial im Einstechverfahren werden Rollenhalter ohne Halterwinkel verwendet. Die Verriegelungsteile zum Schließen werden ausgebaut. Der Axialkopf wird über dem Werkstück positioniert. Durch kraftbetätigtes Schließen des Rollkopfes dringen die Formrollen in das Werkstück. Rollen im Einstechverfahren ist mit den Bauarten umlaufend und stillstehend möglich.