

ROLLIEREN & GLATTWALZEN

Die wirtschaftlicher Alternative zum Schleifen und Honen.

Außenrollieren:

Innenrollieren:

Kegelrollieren:

Rollier-Durchmesser: _____

Rolliertiefe: _____

Sackloch:

Durchgangsloch:

Maschine

Drehmaschine:

Fräsmaschine:

Material: _____

Aufnahme: _____

Arbeitsraum: _____

**Wenn eine Werkstückzeichnung vorliegt
bitte mitsenden, vielen Dank!**

Hinweis(e):

- Glattwalzen / Rollieren ist nur bis 45 HRC möglich
- Max. 1 – 1,5 Hundertstel im Maß veränderbar -> abhängig von Rauhtiefe und Vorbearbeitung (gerieben/gedreht)
- VA und hochlegierte Stähle sind gut geeignet zum Glattwalzen / Rollieren
- Buntmetalle und Automatenstähle vertragen kein so hohen Rolldruck und sind nicht so gut zu Glattwalzen bzw. Rollieren da sie zum Abblättern neigen
- Ab Ø 5mm Salo / ab Ø 4 mm Durchg. / max Rollierdurchmesser 550 mm

Ihre Kontaktdaten (Name, Adresse, Telefon, ...)