



## BEDIENUNGSANLEITUNG :

### GLATTWALZEISEN HABEGGER

#### 40 ALLGEMEINES

Diese Glattwalzeisen dienen zum glätten von Durchmessern. Sie arbeiten ohne radialen Druck und kein Druck wird auf das Werkstück ausgeübt, auch bei kleinen Durchmessern. Die drei Walzrollen ergeben eine bessere Oberflächengüte, ohne jedoch die Geometrie nach der Drehoperation zu verbessern. Sie folgen dieser Geometrie. Aus diesem Grunde ist ein korrektes konzentrisches und zylindrisches Drehen von Wichtigkeit.

#### Haupt-Vorteile :

- gute Oberflächen
- Kein radialer Schub auf Zange oder Führungsbüchse
- Kleinere Durchmesser als 1 mm können geglättet werden

#### 41 BEDINGUNGEN ZUM GLATTWALZEN

##### 41.1 Durchmesser vor dem Glattwalzen

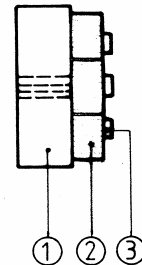
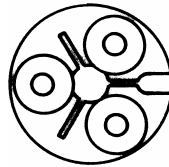
Glattwalzen entspricht dem Glätten des Materials. Deshalb muss der Drehdurchmesser angepasst werden, je nach Härte des Materials und nach Güte der Drehoperationen.

- 41.2** Die Umfangsgeschwindigkeit des Werkstückes wird ca. 20 m/min betragen. Diese Geschwindigkeit verringert sich jedoch, falls das Material besonders hart ist.
- 41.3** Der Richtwert für den Vorschub beträgt 0.2 bis 0.5 mm/Umdrehung.
- 41.4** Es muss auch stark geschmiert werden. Es wird sehr davon abgeraten, während und am Ende des Glattwalzens anzuhalten.
- 41.5** Bei Anfragen oder Bestellungen wird die Angabe des endgültigen Durchmessers unbedingt benötigt.
- 41.6** Der Rücklauf des Glattwalzeisens geschieht wie beim Vorschub (0.2 bis 0.5 mm/U). Die Rücklauf-Feder muss stark genug sein.

## 42 BESCHREIBUNG

**42.1** Diese Glattwalzeisen werden immer nach Bezeichnung des Durchmessers geliefert.

Bezeichnung der Einzelteile :



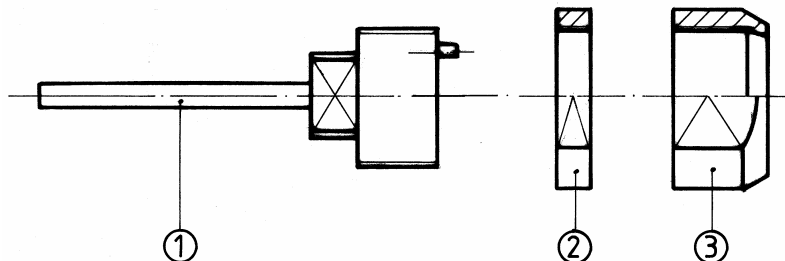
- 1 Körper (1)
- 3 Walzrollen (2)
- 3 Zapfen (3)

**42.2** Die einstellbaren Glattwalzeisen werden mit Hilfe der Rolleisenhalter Typ R auf die Maschine montiert (Siehe Haupt-Prospekt).

## 43 ROLLEISENHALTER HABEGGER TYP R

Bezeichnung der Einzelteile :

- 1 Schaft-Körper (1)
- 1 Gegenmutter (2)
- 1 Mutter (3)



**Anleitung für das Einstellen :**

- a) Nach dem Aufsetzen des Glattwalzeisens auf den Halter, die Mutter (3) spannen, bis sie gegen den Glattwalzeisen anliegt. Dann die Mutter leicht lösen. Dann die Gegenmutter (2) so blockieren, dass das Glattwalzeisen frei bleibt. Sicher gehen, dass das Glattwalzeisen zu Beginn nicht zu stark angezogen ist.
- b) Den Drehdurchmesser und die Einstellung des Glattwalzeisens kombinieren, bis man den gewünschten Durchmesser erhält.

## 44 ERSATZTEILE

Wir liefern keine Ersatzteilen für diese Art von Rolleisen.

Bei Bestellungen von Ersatzteilen sind, je nach Bestandteil, folgende Angaben zu machen :

Beispiel :

Rolleisenhalter :

- Art
- Bezeichnung

Halter R 16-8  
1 Mutter