



HAROLD HABEGGER SA
FABRIQUE DE MACHINES
OUTILLAGE
ROUTE DE CHALUET 5/9
CH-2738 COURT (SUISSE)

TÉL. ++41 32 497 97 55
FAX ++41 32 497 93 08

INTERNET: www.habegger-sa.com
E-MAIL: contact@habegger-sa.com

BEDIENUNGSANLEITUNG:

GLATTWALZEISEN HABEGGER

Inhaltsverzeichnis

1	ALLGEMEINES	2
2	BEDINGUNGEN ZUM GLATTWALZEN	2
2.1	Durchmesser vor dem Glattwalzen	2
2.2	Umfangsgeschwindigkeit	2
2.3	Vorschub	2
2.4	Schmierung	2
2.5	Endgültiger Durchmesser	2
2.6	Rücklauf	2
3	BESCHREIBUNG	3
3.1	Bezeichnung	3
3.2	Montage	3
4	ROLLEISENHALTER HABEGGER TYP R	3
5	ERSATZTEILE	3

1 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

2 BEDINGUNGEN ZUM GLATTWALZEN

2.1 Durchmesser vor dem Glattwalzen

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

2.2 Umfangsgeschwindigkeit

Die Umfangsgeschwindigkeit des Werkstückes wird ca. 20 m/min betragen. Diese Geschwindigkeit verringert sich jedoch, falls das Material besonders hart ist.

2.3 Vorschub

Der Richtwert für den Vorschub beträgt 0.2 bis 0.5 mm/Umdrehung.

2.4 Schmierung

Es muss auch stark geschmiert werden. Es wird sehr davon abgeraten, während und am Ende des Glattwalzens anzuhalten.

2.5 Endgültiger Durchmesser

Bei Anfragen oder Bestellungen wird die Angabe des endgültigen Durchmessers unbedingt benötigt.

2.6 Rücklauf

Der Rücklauf des Glattwalzeisens geschieht wie beim Vorschub (0.2 bis 0.5 mm/U). Die Rücklauf-Feder muss stark genug sein (Kurvenmaschinen).

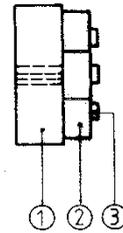
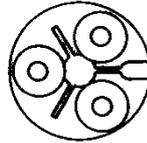
3 BESCHREIBUNG

3.1 Bezeichnung

Diese Glattwalzeisen werden immer nach Bezeichnung des Durchmessers geliefert.

Bezeichnung der Einzelteile:

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



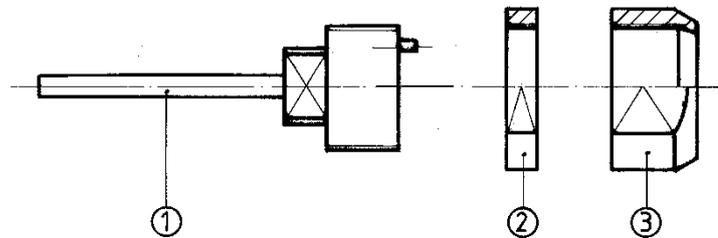
3.2 Montage

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

4 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.

5 ERSATZTEILE

Wir liefern keine Ersatzteile für diese Art von Rolleisen.

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

Beispiel:

Rolleisenhalter:	- Art	Halter R 16-8
	- Bezeichnung	1 Mutter