

STANDARD- WERKZEUGPROGRAMM



Kürzere Taktzeiten dank neuer kompakter Schließeinrichtung

Anwender, die besonderen Wert auf hohe Produktivität legen, profitieren von den kurzen Taktzeiten der Gewindewerkzeuge von WAGNER[®].

Zu einer weiteren Reduzierung der Taktzeiten werden bei Axial-Rollköpfen und bei Gewindeschneidköpfen seit langem Schließeinrichtungen verwendet. Diese haben die Aufgabe, den im Prozess sich automatisch öffnenden Kopf wieder zu schließen.

Idealerweise erfolgt das Schließen hauptzeitparallel. Da dies nicht immer möglich ist, hat das Unternehmen WAGNER[®] die Schließzeit seiner Werkzeuge auf weniger als 0,2 Sekunden reduziert.

Die neue Baureihe an Schließeinrichtungen erweitert das Produktprogramm und ermöglicht zusätzlich durch den reduzierten Bau- raum Lösungen auf Maschinen, für die aus Platzgründen bislang mit anderen Methoden gearbeitet werden musste.

Die Ansteuerung der Schließeinrichtungen erfolgt einfach über Kühlschmierstoff oder pneumatisch.



Gewinderollen - die erweiterten Einsatzfelder

Mit WAGNER[®]-Gewindewerkzeugen sind neben Gewinderoll- aufgaben auch zahlreiche zusätzliche Anwendungen möglich:

Verfahren	Axialrollköpfe		Seitenrollwerk- zeuge auf Rollenbreite
	ohne Längen- begrenzung	im Einstech- verfahren	
Verjüngen	▪		–
Einsinken von Rohren Konus anformen		▪	–
Kümpeln, Bördeln von Rohren	▪		–
Einwalzen von Drehteilen in Rohre		▪	–
Glätten von Oberflächen und Übergängen	▪	▪	▪
Rändeln und Kordeln	▪	▪	▪

TANGENTIALES GEWINDEROLLEN

www.wagner-werkzeug.de

Seitenrollwerkzeug "Light": Tangentialrollkopf TSW

Das WAGNER®-Tangentialwerkzeug TSW stellt eine in vielerlei Hinsicht "abgespeckte" Version des vielfältigen und bewährten Seitenrollwerkzeugs dar.

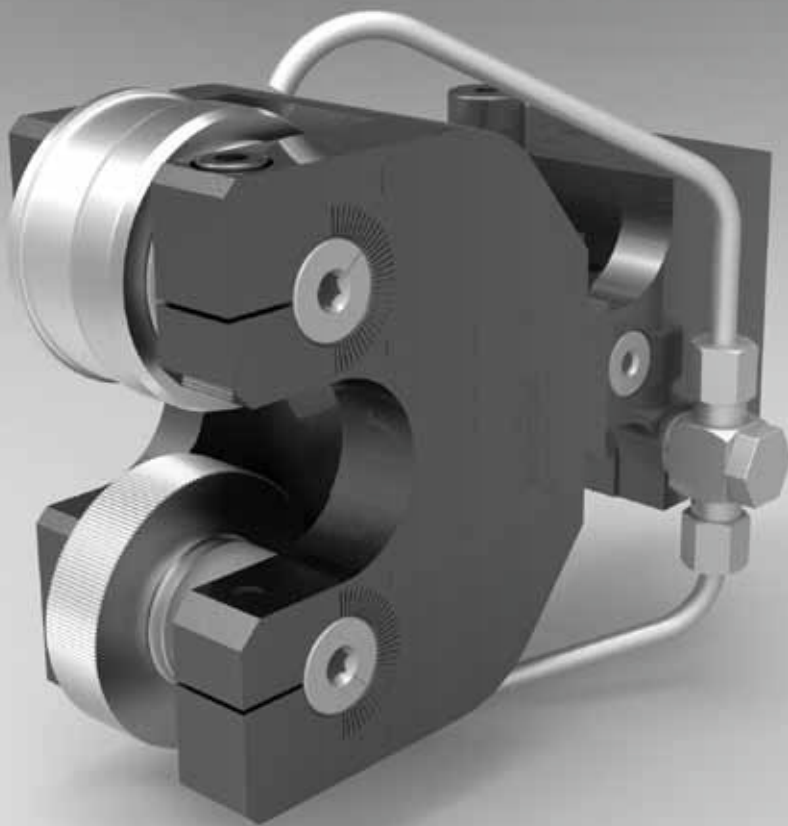
Mit dem TSW können zeitsparend Profile, parallele Rillen, Rändel und Sicken eingerollt werden. Während der Bearbeitung – vorzugsweise auf Ein- und Mehrspindeldrehmaschinen – muss das Werkstück rotieren; das Werkzeug selbst ist stillstehend aufgebaut.

Das TSW hat dadurch auf der einen Seite einen kostengünstigen Anschaffungspreis, zum anderen wird die Bedienung des Werkzeugs vereinfacht. Ein Rollenwechsel und die Durchmesserkorrektur können einfach und sehr schnell durchgeführt werden. Zudem ist der Werkzeugkörper äußerst stabil.

Mit einer Rollenbreite bis zu 43 mm kann mit dem TSW ein Arbeitsbereich von Durchmesser 15 bis 40 mm abgedeckt werden.

Ihr Plus:

- Stabiler Werkzeugkörper
- Einfacher und schneller Rollenwechsel
- Einfache Durchmesserkorrektur



Tangentialrollkopf TSW mit einer Stützrolle (oben) und einer Rändelrolle (unten)

Baumaße Tangentialrollköpfe TSW

Typ	Arbeitsbereich Ø	Rollenbreite	Baumaße			Gewichte [kg]	
			Höhe	Breite	Tiefe	Werkzeug mit Rollen	Adapter
TSW 10	3 - 18	20	ca. 76	84	ca. 53	ca. 1,8	ca. 2,1
TSW 18	14 - 36	40	ca. 109	126	ca. 75	ca. 4,8	ca. 2 - 5
TSW 24	18 - 40	ca. 43	ca. 109	132	ca. 79	ca. 5,6	ca. 9
TSW 24-SR	18 - 40	20	ca. 109	132	ca. 53	ca. 4,0	ca. 8,7

Maße in mm soweit nicht anders angegeben.



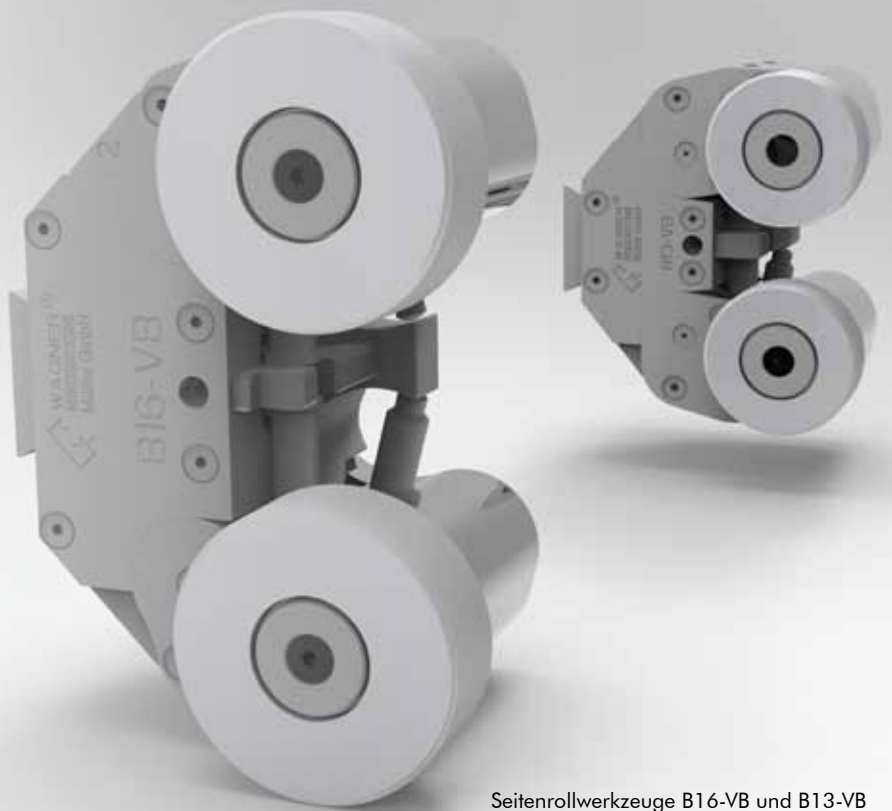
Seitenrollwerkzeuge mit Vorbau: B13-VB und B16-VB

WAGNER® Seitenrollwerkzeuge sind jetzt auch mit vorgebauten Rollen erhältlich. Dank dieser ist es möglich, Gewinde bis direkt an den Bund bzw. das Spannfutter zu rollen. Und dies bei kürzesten Bearbeitungszeiten und in gleich bleibend höchster Gewindequalität über die gesamte Gewindelänge hinweg.

Bislang sind die vorgebauten Rollen für die Modelle B13 und B16 erhältlich. Sie sind für den Einsatz auf allen gängigen Drehmaschinen mit einer gesteuerten Vorschubbewegung konzipiert.

Der Arbeitsbereich für B13-VB reicht von Durchmesser 3 bis 24 mm mit einer maximalen Steigung von 1,5 mm. Bei B16-VB ist ein Arbeitsbereich von 12 bis 42 mm mit einer maximalen Steigung von 2 mm möglich.

Alle WAGNER®-Seitenrollwerkzeuge eignen sich für die spanlose Umformtechnik bei Gewinden bis dicht an den Bund oder für sehr kurze Gewinde. Ebenso können Gewinde mit sehr kurzem Auslauf und bei nicht freiem Werkstückende gerollt werden.



Seitenrollwerkzeuge B16-VB und B13-VB

Baumaße Seitenrollwerkzeuge mit vorgebauten Rollen

Typ	Metrisches Regelgewinde Ø	Metrisches Feingewinde Ø	Gewindelänge max. (minus 2x Gewindesteigung)	Mindestabstand Spannzange zu Gewinde	Max. Vorschubkräfte [N]	Gewichte [kg]	
						Werkzeug mit Rollen	Adapter
B13-VB	3 - 10	3 - 24	15	0,5	4.000	4,5	ca. 2,0
B16-VB	12 - 16	12 - 42	18	0,5	4.000	5,4	ca. 2,0

Die einzelnen Werkzeugtypen unterscheiden sich in den Baumaßen. Maße in mm soweit nicht anders angegeben.

ERWEITERTES PRODUKTPROGRAMM

www.wagner-werkzeug.de

Gesteuertes Innenleben: Roll- und Schneidköpfe mit dem »-I«

Aufgrund der steigenden Nachfrage nach platzsparenden Werkzeugen mit einfachen Steuerungen haben wir unsere Axialrollköpfe und unsere Schneidköpfe in dieser Richtung optimiert.

Die neuen Werkzeuge mit dem Zusatz »-I«, wie innengesteuert, überzeugen durch ihre kompakte Baugröße. Diese wurde erreicht, da die Steuerung nach innen verlegt wurde und dadurch sowohl das Steuergehäuse als auch das externe Steuergestänge entfallen. Das Handling wird um ein vielfaches vereinfacht, was eine sichere und störungsfreie Betätigung gewährleistet. Das Ergebnis ist ein Werkzeug, das platzsparendes Arbeiten selbst in beengten Maschinenräumen ermöglicht.

Bei den Axialrollköpfen umfasst die Erweiterung die drei Modelle RR16-I, RR22-I und RR42-I. Der Arbeitsbereich reicht von M3 bis M42, Feingewinde bis M72x2.

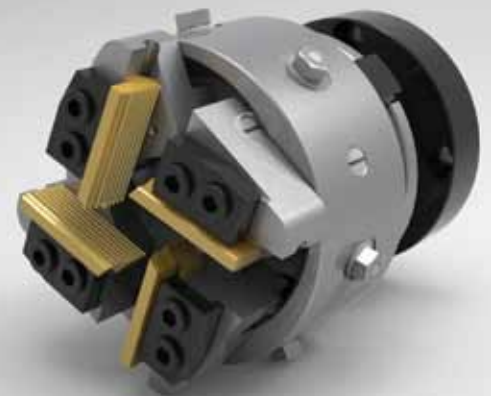
Die Schneidköpfe wurden um folgende Modelle erweitert: ZR22-I, ZR26-I, ZR27-I, Z27-I, Z27K-I, Z39-I, Z39K-I und Z64-I. Der Arbeitsbereich reicht von M3 bis M64, Feingewinde bis M90x2.

Alle Roll- und Schneidkopftypen sind vorrangig für den Einsatz auf Rundtakt- und Sondermaschinen mit Zugstange konzipiert.

Die Gewindewerkzeuge von WAGNER[®] sind axial arbeitende Präzisionswerkzeuge, die Gewinde höchster Oberflächengüte für größte Belastungen fertigen. Durch den modularen Aufbau mit Haltern und Gewinderollen bzw. Strehlern deckt jede Baugröße einen sehr großen Arbeitsbereich ab.

Ihr Plus:

- Kompakte Größe durch interne, zugstangenbetätigte Bauweise
- Einfache Steuerung für sichere und störungsfreie Betätigung
- Großer Arbeitsbereich
- Für den Einsatz auf Rundtakt- und Sondermaschinen mit Zugstange



Axialrollkopf RR16-I und Gewindeschneidkopf ZR22-I