

DIE EXPERTEN
DER SPANLOSEN OBERFLÄCHENBEARBEITUNG
UND DER GEWINDEFERTIGUNG

PRODUKTÜBERSICHT

**BAUBLIES
GROUP**



6 – 17

Mehrrollenwerkzeuge.....	8 – 9
Einrollenwerkzeuge.....	10 – 11
Diamant-Glättwerkzeuge.....	12 – 13
Sonderwerkzeuge.....	14 – 15
Umformwerkzeuge.....	16 – 17

WAGNER®
TOOLING SYSTEMS

18 – 29

Tangential-Rollsysteme.....	20 – 21
Tangential-Rollsysteme mit vorgebauten Rollen.....	22
Rändelsystem TSW.....	23
Axial-Rollsysteme modular.....	24 – 25
Axial-Rollsystem HELIX.....	26 – 27
Gewinde-Schneidsysteme.....	28
Mehrschneiden-Drehsysteme.....	29

**BAYER
DIAMANT®**

30 – 43

Profilabrichter.....	32 – 33
Einkornabrichter.....	34 – 35
Abrichtfliesen.....	36 – 37
Mehrkornabrichter / Mehrkornfliesen / Kornfliesen / Nadelfliesen.....	38 – 39
Abrichträdchen.....	40 – 41
Weitere Produkte.....	42 – 43



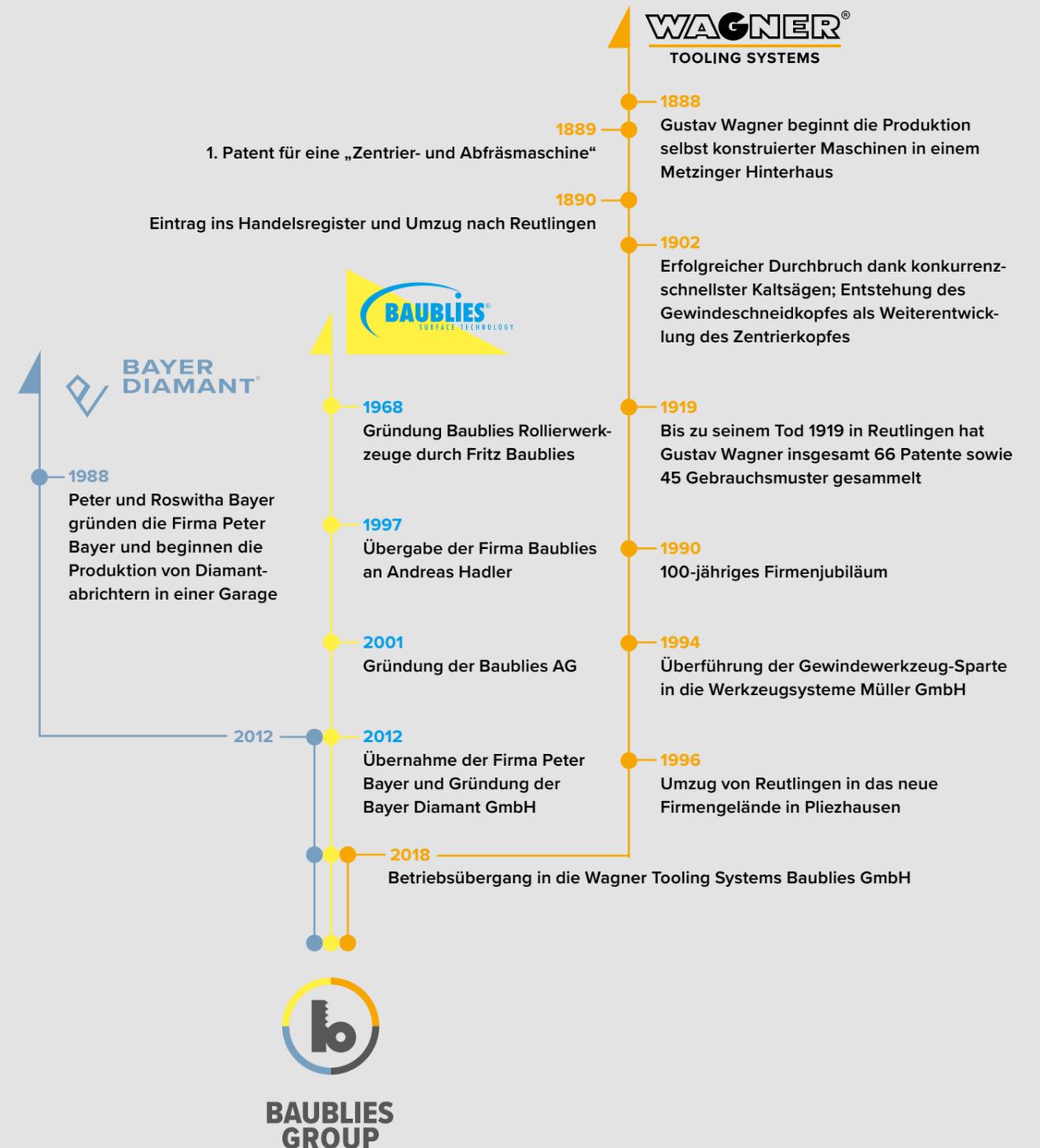
ZWEI STANDORTE – EINE UNTERNEHMENSGRUPPE



DREI UNTERNEHMEN, EIN ZIEL: ZUSAMMENWACHSEN, UM ZUSAMMEN ZU WACHSEN.

Optimierung von Oberflächen und Fertigung von Außengewinden: Diese Kompetenzen bringen drei Unternehmen in die Baubles Group ein. Die neue Unternehmensgruppe bietet künftig eine Vielzahl an Lösungen aus einer Hand.

Anwender profitieren von der hohen Fertigungstiefe und technischen Beratungskompetenz eines erfahrenen Komplettanbieters. Die Produkte unseres breit gefächerten Angebotes ergänzen sich optimal, und bei Bedarf entwickeln wir kundenspezifische Lösungen.





OPTIMIERTE OBERFLÄCHEN DURCH ROLLIEREN UND DIAMANT-GLÄTTEN

Maximale Oberflächengüten bei gleichzeitiger Erhöhung
der Festigkeit und Härte des Werkstückes.

Seit über 50 Jahren ist die Baublies AG eines der wenigen Unternehmen, die sich auf die Rollier-Technologie spezialisiert haben. Mit stetiger Innovation und in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden aus aller Welt konnten wir ein umfangreiches Know-how aufbauen. Sowohl unsere Produkte als auch unsere Beratungs- und Entwicklungsleistungen genießen in internationalen Fachkreisen einen exzellenten Ruf.

TECHNOLOGIE UND ENTWICKLUNG

Rollieren ist ein hocheffizientes und zukunftsweisendes Verfahren zur Optimierung von Metalloberflächen. Wir liefern innovative und ausgereifte Lösungen in exzellenter Qualität, entwickelt mit kreativem Ansatz und dem Anspruch, dem Nutzer ein Maximum an Wirtschaftlichkeit und Langlebigkeit zu bieten.

Im Unternehmen schaffen wir die Voraussetzungen für die Entwicklung erstklassiger Rollierwerkzeuge, indem wir einen wertschätzenden und kollegialen Umgang pflegen, die Qualifikation unserer Mitarbeiter fördern und die Begeisterung für Innovation wachhalten. Darüber hinaus kooperieren wir mit Hochschulen und pflegen dadurch die enge Verzahnung von aktueller Theorie und erprobter Praxis.

WIE UNSERE KUNDEN PROFITIEREN

Den Anwendern unserer Rollierwerkzeuge bieten wir eine breit gefächerte Palette an standardisierten und maßgefertigten Lösungen. Die bis ins kleinste Detail ausgefeilte Konstruktion und eine große Fertigungstiefe machen es möglich, den Kunden langlebige Präzisionswerkzeuge in höchster Qualität zur Verfügung zu stellen. Alle Fertigungsprozesse sind zertifiziert und unterliegen einer lückenlosen Qualitätskontrolle. Damit der Anwender die Rüstzeiten minimieren kann, achten wir auf eine einfache Handhabung und schnellen Werkzeugwechsel.

Als zusätzliche Leistung bieten wir unseren Kunden Workshops und Seminare an. Dort können interessierte Anwender lernen, wie sich beim Einsatz der Rolliertechnologie die optimale Produktivität erzielen lässt.

Mit dieser Broschüre erhalten Sie einen Überblick unserer breiten Produktpalette.



IM „SPRINT“

Sekundenschnell
zu glatten Oberflächen

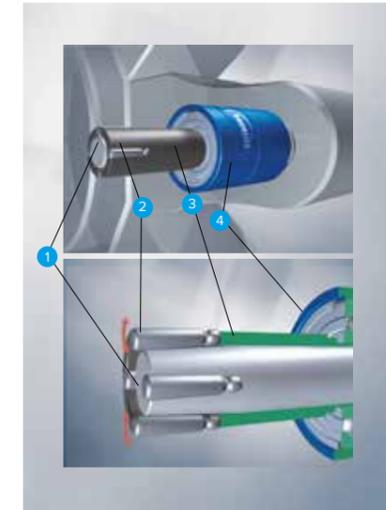
Mehrrollenwerkzeuge



SCHNELL, GLATT UND FEST

Im Werkzeug sind je nach Rollieraufgabe mehrere gehärtete Rollen angeordnet. Durch den gleichzeitigen Eingriff mehrerer Rollen wird eine kurze Bearbeitungszeit erreicht. Das Rollieren mit Mehrrollenwerkzeugen ist ein Abrollvorgang mit einer Kinematik ähnlich der eines Planetengetriebes. Die Rollen werden im Werkzeug abgestützt. Dadurch entstehen keine Kräfte quer zur Bearbeitungsrichtung. Somit sind diese Werkzeuge besonders geeignet für kleine und zierliche Werkstücke.

Baublies Mehrrollenwerkzeuge gibt es als Standardwerkzeuge für die verschiedensten Innen- wie Außenanwendungen. Für Ihre spezielle Anwendung entwickeln wir Sonderlösungen.



Prinzip eines Planetengetriebes: Der Konus (1) ist fest mit der Werkzeugaufnahme (4) verbunden und der Käfig (3) mit den rotierend gelagerten Rollen (2) frei drehbar.

VORTEILE

- Keine Kräfte quer zur Bearbeitungsrichtung
- Reduzierte Bearbeitungszeiten
- Härtere Randschichten
- Zunahme der Dauerschwingfestigkeit
- Größerer Traganteil durch Plateaubildung
- Höherer Widerstand der Oberflächen gegen Verschleiß und Korrosion
- Erhöhung der Werkstoffermüdungsgrenzen
- Reduzierte Gleitreibungszahlen, konstante Maße und hohe Passgenauigkeiten
- Umweltverträglichkeit (da kein Schleifstaub anfällt)
- Auf allen gängigen Werkzeugmaschinen einsetzbar



Mehrrollenwerkzeuge für die Außenbearbeitung in verschiedenen Durchmessern



Mehrrollenwerkzeug PICCOLINO zur Innenbearbeitung von kleinen Durchmessern

DRUCK MACHEN

Kraftvoll verfestigte und
glatte Oberflächen

Einrollenwerkzeuge



VIELSEITIG EINSETZBAR

Verfestigter Werkstoff mit deutlicher Zunahme der Randschichthärte in Verbindung mit sehr glatten Oberflächen – das schaffen variable Einrollenwerkzeuge sowie das modulare Werkzeugsystem von Baublies. Beim Rollieren ebnet eine gehärtete Rolle punktuell die Oberfläche des zu bearbeitenden Werkstücks: Die Walzkraft bewirkt, dass das Rauheitsprofil plastisch kaltverformt und geglättet wird. Dabei findet eine Kaltverfestigung der Randschicht und eine Härtezunahme an der Oberfläche statt. Durch die Erzeugung von Druckeigenspannungen steigt die Schwingfestigkeit des Werkstückes signifikant an.

Für Ihre Bearbeitungsaufgabe hat Baublies unterschiedliche Werkzeuglösungen – ob variabel, im modularen System oder als Sonderwerkzeug.

Variable Einrollen-Rollierwerkzeuge eignen sich für unterschiedliche Konturen und können auch an schwierig zugänglichen Stellen eingesetzt werden. Der Bearbeitungskopf kann um 180° geschwenkt werden.

Beim modularen Einrollen-Werkzeugsystem für Drehmaschinen dient ein Grundkörper zur Aufnahme der austauschbaren Systembauteile bzw. Bearbeitungsköpfe. Das Werkzeug lässt sich somit in kürzester Zeit an die Arbeitssituation anpassen.

VORTEILE

- Hohe Flexibilität, breites Einsatzspektrum
- Hohe Prozesssicherheit
- Hochwertig und robust
- Oberflächen von höchster Qualität mit Rautiefen von unter R_z 1,0 μm
- Höherer Traganteil durch Plateaubildung
- Höherer Widerstand der Oberflächen gegen Verschleiß und Korrosion
- Verschiebung der Werkstoffermüdungsgrenzen
- Reduzierte Gleitreibungszahlen
- Geringe Investition
- Schnelle Amortisation
- Umweltverträglichkeit (da kein Schleifstaub anfällt)
- Die Möglichkeit der Komplettbearbeitung in einer Aufspannung



Modulares Werkzeugsystem



Modulares Werkzeugsystem



Einrollenwerkzeug zur Innen-, Außen- und Kegelbearbeitung



HART UND VIELSEITIG

Glätten und Verfestigen in
neuen Dimensionen

Diamant-Glättwerkzeuge

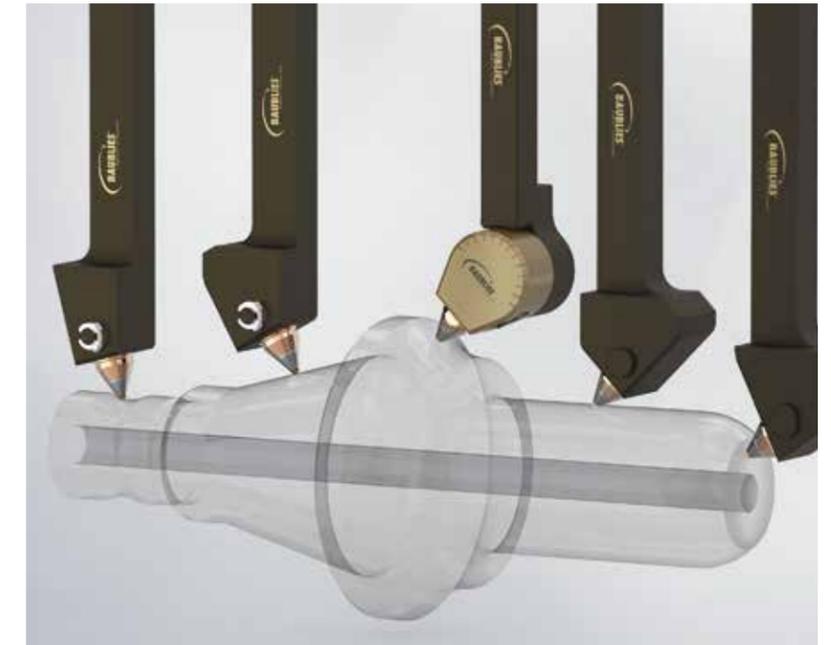


DIAMANT-GLÄTTWERKZEUGE: FÜR HÖCHSTE OBERFLÄCHENGLÄTTUNG

Diamant-Glättwerkzeuge erweitern das Einsatzspektrum zum Glätten und Verfestigen von Oberflächen gehärteter Werkstoffe bis über 60 HRC. Dabei gleitet ein Diamant über die zu glättende Fläche. Sobald die Fließgrenze des Werkstoffes überschritten wird, fließen die Profilschneiden an der Werkstückoberfläche im μm -Bereich in die angrenzenden Vertiefungen. Da die Kontaktfläche zwischen Werkstück und Diamant geringer ist als bei der Bearbeitung mittels Rollen, kann die plastische Kaltverformung bei geringerer Krafteinwirkung erfolgen. Diamant-Glättwerkzeuge kommen in Bereichen zum Einsatz, in denen Ein- und Mehrrollenwerkzeuge, aufgrund von Werkstoffeigenschaften oder der Geometrie des Werkstücks, an ihre Grenzen stoßen. Diamant-Glättwerkzeuge sind sowohl für die Innen- als auch für die Außenbearbeitung verfügbar.

VORTEILE

- Maximale Prozesssicherheit
- Höchste Oberflächengüten
- Härtere Randschichten
- Glätten von gehärteten Bauteilen
- Kein zusätzliches Equipment wie etwa Hydraulikaggregate und Leitungen erforderlich
- Zunahme der Dauerschwingfestigkeit
- Größere Traganteile durch Plateaubildung
- Höherer Widerstand der Oberflächen gegen Verschleiß und Korrosion
- Verschiebung der Werkstoffermüdungsgrenzen
- Reduzierte Gleitreibungszahlen



Serie COLIBRI

COLIBRI: PERFEKTES FINISH FÜR FILIGRANE WERKSTÜCKE

Kleiner, feiner und in exzellenter Baublies-Qualität: Das sind die neuen Glättwerkzeuge, die wir speziell für filigrane Anwendungen entwickelt haben. In kompakter Form haben wir unser langjähriges Know-How im Diamantglätten für die Bearbeitung von Präzisions-Kleinteilen und dünnwandigen Werkstücken optimiert.

ANWENDBEREICHE DER COLIBRI-SERIE

Diamant-Glättwerkzeuge aus der Serie COLIBRI sind immer dann optimal geeignet, wenn bei filigranen Werkstücken die Rautiefe minimiert und gleichzeitig die Festigkeit erhöht werden soll.

Typische Anwendungsbereiche sind:

- Bauteile für Medizintechnik und optische Industrie
- Verbindungselemente für Luft- und Raumfahrt sowie Automobiltechnik
- Weitere Präzisionsteile, bei denen die Oberflächengüte eine herausragende Rolle spielt



INDIVIDUELL GEFERTIGT

Besondere Aufgaben – besondere Lösungen

Sonderwerkzeuge

WENN DER STANDARD NICHT PASST – SONDERWERKZEUGE FÜR SPEZIELLE AUFGABEN

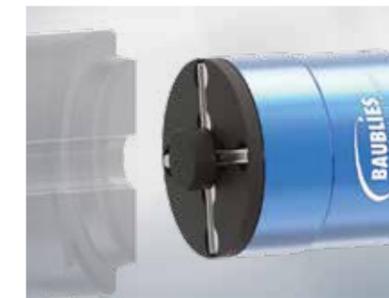
Mit unserer breiten Produktpalette an Standardwerkzeugen werden die meisten Anwendungsbereiche abgedeckt. Trotzdem gibt es immer wieder ganz spezielle Anforderungen.

Ihre individuelle Bearbeitungsaufgabe ist unsere Motivation Ihnen die benötigte Sonderlösung zu entwickeln.

Verlassen Sie sich dabei auch auf das umfassende Fachwissen und die Erfahrung unserer Spezialisten. Manchmal reicht es auch schon, vorhandene Komponenten zu modifizieren.



KUGELROLLIEREN



PLANROLLIEREN



STUFENROLLIEREN



GEWINDEFESTWALZEN



KONTUREN GLÄTTEN



MEHRROLLENWERKZEUGE
PICCOLINO



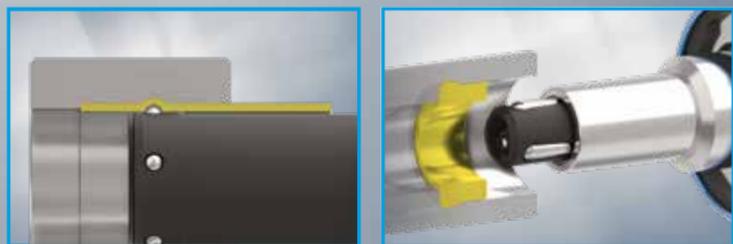
KEGELROLLIEREN



DIE RICHTIGE VERBINDUNG

Bördeln – Aufweiten – Einwalzen

Umformwerkzeuge



UMFORMEN IN ÜBERZEUGENDER QUALITÄT

Umformwerkzeuge von Baublies kommen in den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen zum Aufweiten, Bördeln und Sicken zum Einsatz. Baublies Umformwerkzeuge sind vielseitig, robust und langlebig. Sie ermöglichen die Bearbeitung kleiner

Serien auf Standardmaschinen ebenso wie die Großserienbearbeitung auf Sonderanlagen. Die speziellen Baublies Lösungen sind für Füge- und Montageoperationen in den verschiedensten Branchen im Einsatz.

VORTEILE

- Hohe Prozesssicherheit
- Schnelle Bearbeitungs- und Durchlaufzeiten
- Hohe Qualität

SICKEN UND FÜGEN

Mit Baublies Umformwerkzeugen lassen sich Sicken in Zylindern und Rohren prozesssicher in kürzester Zeit herstellen bzw. Bauteile formschlüssig verbinden. Diese Werkzeuge sind sowohl für Innen- als auch Außenbearbeitung realisierbar.



Außensicken



Innensicken



Außenbördeln



Innenbördeln

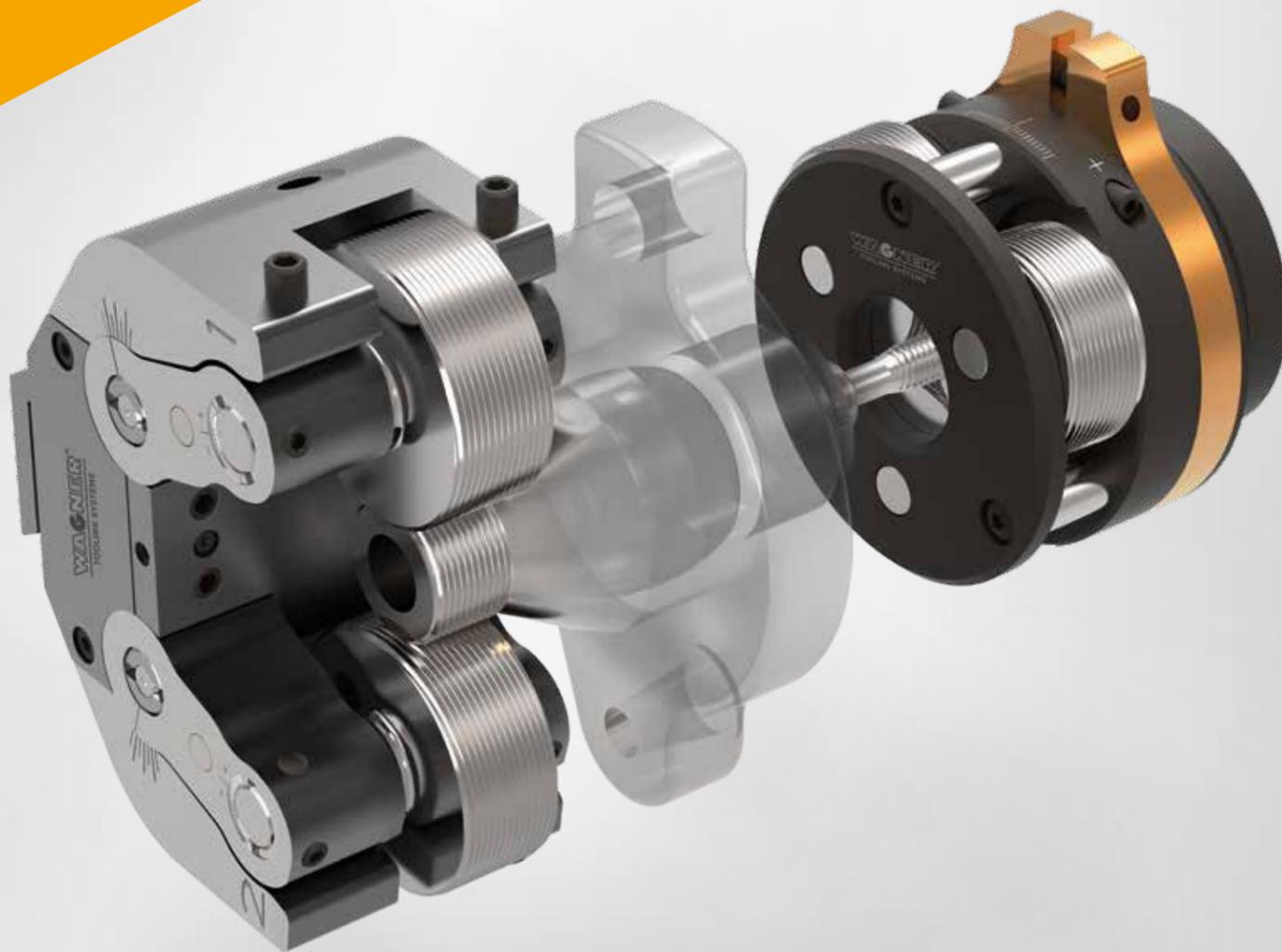
AUFWEITEN UND EINWALZEN

Baublies Einwalzwerkzeuge zum Aufweiten und Einwalzen fügen unterschiedliche Bauteile kraft- bzw. formschlüssig zusammen.



Einwalzen





**KOMPETENZ IN DER
AUSSENGEWINDE-HERSTELLUNG:
UMFORM- UND SCHNEIDTECHNOLOGIE**

VOM TRADITIONS- UNTERNEHMEN ZUR INNOVATIONSFABRIK

Mit dem Namen Wagner verbindet man seit 1890 einen Präzisionswerkzeughersteller für die rationelle Herstellung von Außengewinden und Außenbearbeitungen aller Art. Die bewährten Gewindeschneid- und Gewinderollsysteme deren Tradition auf die Ära der Gustav-Wagner-Maschinenfabrik zurückreicht, werden seit 1994 mit hohen Qualitätsansprüchen am Standort Pliezhausen hergestellt. Im Jahr 2018 wurde die Firma Wagner Werkzeugsysteme unter dem neuen Namen Wagner Tooling Systems in die Baublies Group integriert.

Durch die fortwährende Weiterentwicklung unseres Produktfolios, bestehend aus Rollsystemen Axial- und Tangential, Schneidsystemen und Mehrschneiden-Drehsystemen transportieren wir die Tradition der Gustav-Wagner-Maschinenfabrik mit innovativer Technik in die Zukunft. Wir haben den Anspruch, ausgereifte Lösungen zu entwickeln, die dem Nutzer ein Maximum an Wirtschaftlichkeit und Langlebigkeit bieten. Wagner Tooling Systems genießt in internationalen Fachkreisen einen exzellenten Ruf. Dazu tragen die Produkte – insbesondere die eigens entwickelten Rollen der Gewinderollsysteme – ebenso bei wie die herausragenden Leistungen in Beratung und Entwicklung.

Die kontinuierliche Entwicklungsarbeit unserer Ingenieure gewährleistet, dass unsere Technologie stets zu den weltweit führenden zählt. Unser ständiger Anspruch heißt Innovation! Jedes unserer Produkte wird mit schwäbischer Gründlichkeit für Sie entwickelt und gefertigt, um den wachsenden Ansprüchen und Anforderungen der Märkte gerecht zu werden.

Mit dem von Wagner entwickelten modularen Axial-Rollsystem mit auswechselbaren Rollenhalter-Sätzen läßt sich der gesamte Arbeitsbereich eines Werkzeugs abdecken. Die Rollen für alle gängigen Gewinde lassen sich schnell und einfach auswechseln.



TANGENTIAL-ROLL-SYSTEME



Mit dem WAGNER Tangential-Rollsystem werden Gewinde höchster Qualität und Oberflächengüte bei kürzesten Bearbeitungszeiten erzeugt.

Das Tangential-Rollwerkzeug ist mit dem Adapter auf dem Werkzeugträger, z.B. einer Revolverscheibe, montiert. Es fährt mit konstantem Vorschub auf das rotierende Werkstück. Die Gewinderollen werden durch Kontakt mit dem Werkstück in Rotation versetzt und formen beim weiteren Vorschub des Werkzeugträgers das Gewinde. Sobald die Gewinderollen die Werkstückmitte erreicht haben, wird ohne Verweilzeit der Eilrücklauf eingeleitet und somit das Werkstück freigegeben. Höchste Produktivität erzielen Sie durch den Einsatz präziser Gewinderollen mit maximaler Standzeit. Diese sind in Durchmesser, Steigung und Form an das zu rollende Gewinde angepasst.

Wagner-Tangential-Rollsysteme sind in verschiedenen Baugrößen lieferbar und für die Bearbeitung von Werkstücken von Ø 1,6 bis 52 mm geeignet.

Beste Rollergebnisse bei Feingewinden werden durch den Einsatz unserer Werkzeugvariante „F“ erreicht. Bei Gewinden mit sehr kleinen Steigungen ist es wichtig, das Axialspiel der Gewinderollen so gering wie möglich zu halten. Mit der patentierten Wagner Axialspiel-Feineinstellung kann das axiale Rollenspiel in 0,02-mm-Schritten minimiert werden. Die Feineinstellung ist optional verfügbar.

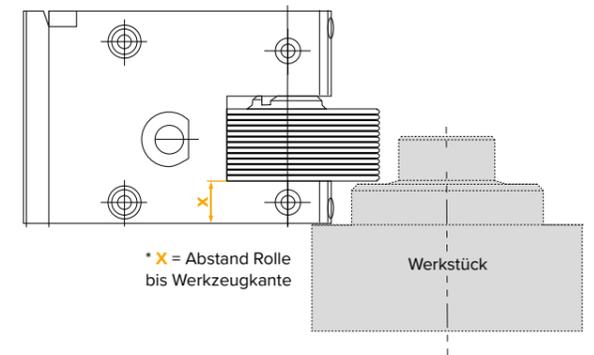
Profilrollen für spezielle Anwendungsfälle wie Rollen von Schmiernuten, Rändelungen oder Glätten sind ebenfalls lieferbar.

ANWENDUNGSGEBIETE

- Zylindrische und konische Gewinde, Rechts- und Linksgewinde sowie Regel- und Feingewinde
- Gewinde hinter einem Bund
- Gewinde bis dicht an einem Bund
- Sehr kurze Gewinde
- Gewinde bei nicht freiem Werkstückende
- Gewinde mit sehr kurzem Auslauf

VORTEILE

- Sehr kurze Bearbeitungszeit
- Großer Arbeitsbereich
- Hohe Standzeiten durch große Rollen und hohe Steifigkeit des Werkzeugkörpers
- Besonders wartungsarm
- Die gerollten Gewinde sind wegen ihres nicht unterbrochenen Faserverlaufs für große Belastungen geeignet
- Dauerfeste, verschleißfeste und korrosionsbeständige Gewinde
- Hohe Flexibilität durch zahlreiche Adaptervarianten für den Einsatz auf unterschiedlichen Maschinen, z. B. Ein- und Mehrspindeldrehmaschinen sowie Sondermaschinen



Typ	Regelgewinde Ø		Feingewinde Ø		Gewindelänge max. (minus 2 x Gewindesteigung) Thread length max. mm	Abstand Rolle bis Werkzeugkante (X) mm	Max. Vorschubkraft N	Gewicht in kg	
	mm	inch	mm	inch				Werkzeug mit Rollen	Adapter
B8-W	1,6–12	0,06–0,5	1,6–13	0,06–0,5	14	7	1600	0,9	ca. 1,5
B10-W	2–16	0,08–0,625	2–16	0,08–0,625	19	10	2500	1,9	ca. 1,7
B14 ●	4–22	0,157–0,875	4–35	0,157–1,375	25,5	13,5	5000	3,5	ca. 2,0
B16 ●	6–22	0,25–0,875	6–45	0,25–1,75	25,5	13,5	5700	3,7	ca. 2,0
B19 ●	8–27	0,3125–1	8–52	0,3125–2	31	16,5	9800	7,5	ca. 3,0

● Diese Werkzeugtypen sind auch mit Feineinstellung (F) des Rollenspiels erhältlich.



TANGENTIAL ROLLSYSTEME MIT VORGEBAUTEN ROLLEN

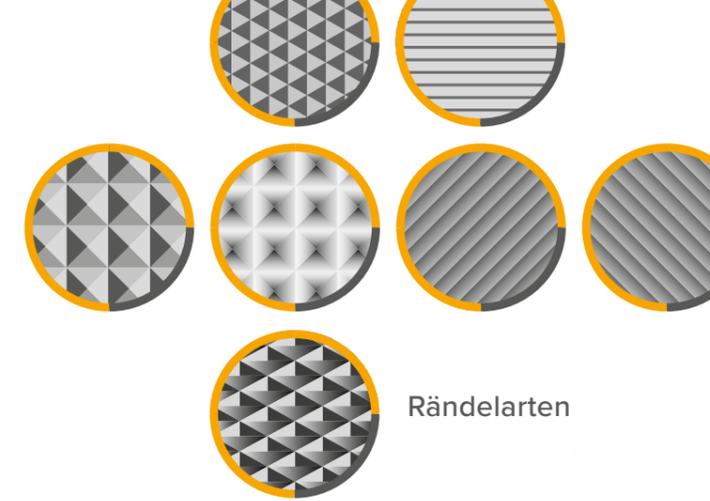
VORGEBAUTE ROLLEN – EXKLUSIV BEI WAGNER

Nur bei Wagner sind Tangential-Rollwerkzeuge mit vorgebauten Rollen erhältlich. Dadurch ist es möglich, Gewinde bis direkt an den Bund bzw. das Spannfutter zu rollen. Natürlich bei kürzesten Bearbeitungszeiten.

VORTEILE

- Arbeitsbereich M3–M42 / UN 5–40 bis UN 1½"
- Problemlöser für anspruchsvolle Werkstückgeometrien und spezielle Werkstückaufspannungen
- Für höchste Gewindequalität
- Prozesssicherheit durch Hochleistungs-Gewinderollen
- Einfache Bedienung und schneller Rollenwechsel
- Kürzeste Bearbeitungszeiten
- Ideal z. B. für Edelstahlverschraubungen

Typ	Regelgewinde Ø		Feingewinde Ø		Gewindelänge max. (minus 2 x Gewindesteigung) mm	Max. Vorschubkraft [N]	Gewichte in kg ca.	
	mm	inch	mm	inch			Werkzeug mit Rollen	Adapter
B13-VB	3–10	0,12–0,375	3–24	0,12–0,9375	17	4000	4,5	ca. 2,0
B16-VB	12–16	0,5–0,625	8–42	0,5–1,625	20	4000	5,4	ca./approx. 2,0



Rändelarten

TSW – DER RÄNDELPROFI

Das Tangentialwerkzeug TSW ist der „Rändelprofi“ unter den Wagner-Werkzeugen und zeichnet sich durch hervorragende Wirtschaftlichkeit aus.

Mit dem Rändel-Werkzeug 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.

VORTEILE

- Sehr kurze Bearbeitungszeiten
- Arbeitsbereich von Durchmesser 3 bis 40 mm
- Rollenbreite bis 43 mm
- Kostengünstig
- Einfache Bedienung
- Schneller Rollenwechsel
- Einfache Durchmesserkorrektur
- Stabiler Werkzeugkörper
- Große Rollendurchmesser für hohe Standzeiten



Type	Arbeitsbereich Ø		Rollenbreite		Baumaße ca.			Gewichte in kg ca.	
	mm	inch	mm	inch	Height mm	Width mm	Depth mm	Werkzeug mit Rollen	Adapter
TSW10	3–18	0,118–0,709	20	0,787	80	103	53	1,9	2–3
TSW18	14–36	0,551–1,417	40	1,575	114	140	75	5,9	3–5
TSW24	18–40	0,709–1,575	43,9	1,728	115	147	79	6,1	3–5
TSW24-SR	18–40	0,709–1,575	20	0,787	115	147	53	4,1	3–5



AXIAL-ROLLSYSTEME MODULAR

Mit den axial arbeitenden Wagner Gewinderollsystemen werden Gewinde höchster Qualität und Oberflächen-güte bei kürzesten Bearbeitungszeiten erzeugt.

Die großen Arbeitsbereiche (M2,5–M75) der einzelnen Rollsystemtypen werden durch den schnellen und einfachen Austausch der Rollenhalter ermöglicht. Diese unterscheiden sich durch den Arbeitsbereich und den Halterwinkel. Außerdem können andere Umformarbeiten wie Rändeln, Sicken, Einrollen und Glätten durchgeführt werden. Die Werkzeuge sind für den stillstehenden oder rotierenden Einsatz geeignet.

Geschlossen werden Axialsysteme der Bauart RS z. B. durch radiales Verdrehen am Schließgriff bzw. einer

Schließrolle oder durch eine integrierbare Schließeinrichtung. Durch Vorschubstopp wird der Öffnungsmechanismus des Werkzeuges ausgelöst und die Rollen geben das Werkstück frei.

ANWENDUNGSGEBIETE

- Rechts- und Linksgewinde, Regel- und Feingewinde, Rohr-, Trapez- und Sondergewinde
- Profilrollen für spezielle Anwendungsfälle wie Rollen von Schmiernuten, Rändelungen oder Glätten lieferbar
- Bauarten rotierend und stillstehend für den Einsatz auf Drehmaschinen, Bearbeitungszentren, Rundtakt- und Sondermaschinen
- Bearbeitung von langen Gewinden
- Für Kleinserien und große Losgrößen geeignet

VORTEILE

- Kurze Bearbeitungszeiten, z. B. Rollzeit für 40 mm Gewindelänge = 1s + Verweilzeit 0,3s (zum Öffnen)
- Extrem schnelle Rollgeschwindigkeit (ca. 25 bis 80 m/min)
- Reduzierung der Anschaffungskosten durch modularen Aufbau
- Präzisionsgewinderollen in höchster Qualität
- Selbstöffnend für berührungsfreien Rücklauf
- Bearbeitung von Gewinden mit den verschiedensten Profilformen rechts- und linksgängig mit nur einem Werkzeug möglich
- Höchste Produktivität
- Hohe Flexibilität auf nahezu allen Maschinen durch handelsübliche Aufnahmen
- Kurze Rüstzeiten

Bauart stillstehend

Typ	Feingewinde Nenn-Ø		Regelgewinde Nenn-Ø		Hauptbaumaße		Gewicht kg	Gewindelänge	
	mm	Zoll	mm	Zoll	Werkzeug-Ø mm	Werkzeuglänge mm		bis Ø mm	max. Länge mm
RS10	2,5–10	0,1–0,394	2,5–10	0,1–0,394	66	55	1,2	10	unbegrenzt
RS16	3–24	0,118–0,945	3–16	0,118–0,63	88	72	2,7	16	unbegrenzt
								22	27
								27	19
RS16-VB*	6–23	0,236–0,945	6–12	0,286–0,472	88	73	3,0	16	unbegrenzt
								22	33
								23	26
RS22-2	5–36	0,197–1,417	5–24	0,236–0,945	125	120	10,5	27	unbegrenzt
								32	50
								36	26
RS27/56	5–56	0,197–2,087	5–27	0,197–1,063	150	109	11,0	52	unbegrenzt
RS42	8–45	0,315–1,654	8–42	0,315–1,535	190–200	154,5–162,5	28,0	56	31
								42	unbegrenzt
RS42/75	45–75	1,654–2,953	–	–	190–200	154,5–162,5	29,5	45	unbegrenzt
								62	86
								75	49
RS45	12–54	0,472–2,008	12–45	0,472–1,772	210	165	29,0	48	unbegrenzt
								54	119
RS60-5	32–60	1,26–2,244	–	–	192	131	28,0	60	unbegrenzt

VB = vorgebaute Rollen

Bauart umlaufend

Typ	Feingewinde Nenn-Ø		Regelgewinde Nenn-Ø		Hauptbaumaße		Gewicht kg	Gewindelänge	
	mm	Zoll	mm	Zoll	Werkzeug-Ø mm	Werkzeuglänge mm		bis Ø mm	max. Länge mm
RAR10-2	2,5–10	0,1–0,394	2,5–10	0,1–0,394	66–108	109,5	3,4	10	unbegrenzt
RAR16-2	3–24	0,118–0,945	3–16	0,118–0,63	88–130	126,3	5,7	16	unbegrenzt
								22	27
								27	19
RAR16-VB*	6–23	0,236–0,945	6–12	0,286–0,472	88–130	127	6,0	16	unbegrenzt
								22	33
								23	26
RR22-2	5–36	0,197–1,299	5–24	0,236–0,482	125–180	180	18,9	27	unbegrenzt
								32	50
								36	26
RR27/56	5–56	0,197–2,087	5–27	0,197–1,063	150–162	175	14,5	52	unbegrenzt
RR42	8–45	0,315–1,654	8–42	0,315–1,535	190–238	217,5	45,0	56	31
								42	unbegrenzt
RR42/75	45–75	1,654–2,953	–	–	190–238	217,5	46,5	50	unbegrenzt
								62	86
								75	49
RR45	12–54	0,472–2,008	12–45	0,742–1,772	210	228	47,0	48	unbegrenzt
RR60-5	32–60	1,2–2,244	–	–	238	195	40,0	60	unbegrenzt



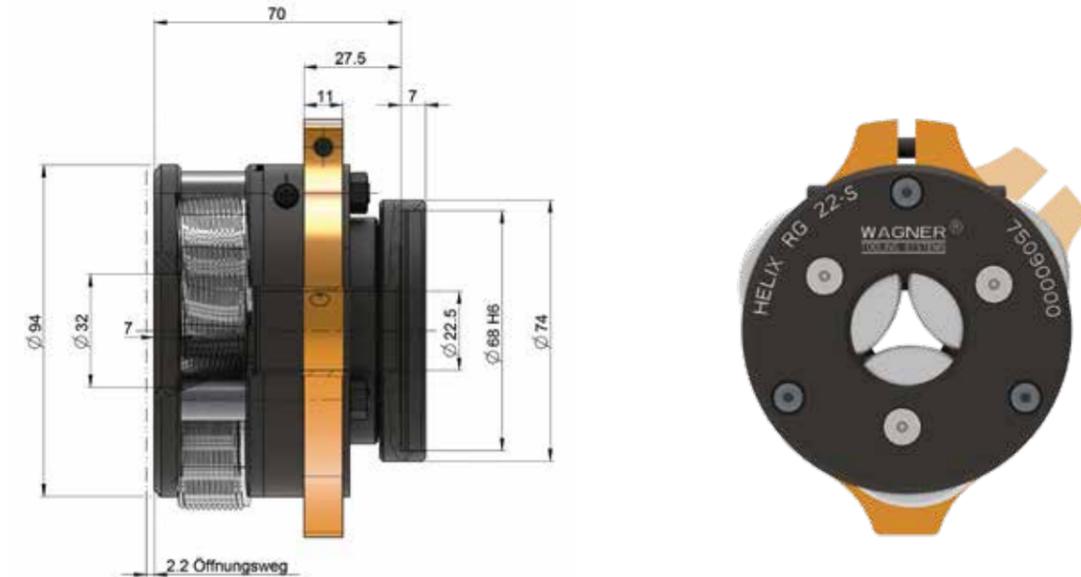
UNSER EXPERTE ZUM GEWINDEROLLEN



VORTEILE

- Großer Arbeitsbereich (M10–M22)
- Großer Bohrungsdurchmesser
- Großer Rollendurchmesser
- Frontplatte mit großer Bohrung für große Bunddurchmesser
- Anwenderfreundlich durch einfache Handhabung und austauschbare Verschleißteile
- Stabile Befestigung der austauschbaren Aufnahmeschäfte (für alle gängigen Schnittstellen)
- Kompakte Abmessungen

HELIX Axial-Rollsystem RG22-S/FG22-S, stillstehend



HELIX Axial-Rollsystem RG22-R/FG22-R, umlaufend



Metrisches ISO-Gewinde DIN 13 Regel- und Feingewinde	Amerikanische UN/UNC/UNF/UNEF/UNS-Gewinde ASME B1.1	Rohrgewinde DIN EN ISO 228	Whitworth-Regelgewinde BS84 (BSW)	Whitworth-Feingewinde BS84 (BSF)	Rohrgewinde DIN EN 10226 ISO 7, K1/16	Amerikanische kegelige Rohrgewinde ANSI/ASME B1.20.1, ANSI 1.20.3
M10–M22 M9 × 0,5–M22 × 2	3/8"–16–7/8"–12UNC 3/8"–32–15/16"–32UNEF	G1/8"–1/2"	3/8"–3/4"BSW	3/8"–7/8"BSF	R1/8"–1/2"	1/8"–1/2"NPT

GEWINDE- SCHNEIDSYSTEME

Das **WAGNER** Gewindegewindeschneidsystem ist ein axial arbeitendes Präzisionswerkzeug, das Gewinde höchster Qualität in kurzer Zeit herstellt. Es ist in stillstehender und rotierender Bauform erhältlich.

Das stillstehende Gewindegewindeschneidwerkzeug ist über eine Werkzeugaufnahme mit dem Werkzeugträger, z. B. Revolver, verbunden. Mit steigungs-genaum Vorschub verfährt das Werk- zeug axial auf das Werkstück, wodurch in einem Arbeitsgang das Gewinde geschnitten wird. Durch Vorschub- stopp wird der Öffnungsmechanismus des Werkzeugs ausgelöst. Die Strehler geben das Werkstück frei und der Rücklauf im Eilgang kann erfolgen. Das Schließen des Werkzeugs erfolgt durch axiales Verschieben des Schließ- hebels oder durch eine Schließvorrich- tung. Das umlaufende Gewindegewindeschneid- werkzeug wird an die Maschinen-

spindeln angeflanscht oder in einem Futter aufgenommen. Die Steuerung zum Öffnen und Schließen des Werk- zeugs erfolgt über ein externes Steuer- gestänge oder eine innenliegende Zugstange.

ANWENDUNGSGEBIETE

- Regel-, Feingewinde zylindrische oder konische Gewinde, Rechts- oder Linksgewinde, Rohr-, Trapez-, Rund- und Sondergewinde
- Gewinde nach britischer und ameri- kanischer Norm
- Parallele Profile im Einstechverfahren möglich
- Schwerste Zerspanungsaufgaben und große Durchmesser gelingen mühelos mit den Schneidsystem- Typen WDK-WKK

WAGNER STREHLER / GEWINDE- SCHNEIDPLATTEN

- Standard: HSS oder HSSE

- Nitriert
- Beschichtet: TiN, TiCN, TiAlN, CrN
- Hartmetall
- Auf Kundenwunsch angepasst

VORTEILE

- Durch Austausch der Strehler können verschiedene Gewindearten mit nur einem Schneidsystem bearbeitet werden
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch nach- schleifbare Strehler
- Kurze Rüstzeiten durch voreingestellte Strehler
- Zeitsparende Arbeitsweise durch Einzelschnitt
- Hochpräzise Gewindestrehler, die in Steigung und Form an das zu schnei- dende Gewinde angepasst sind
- Hohe Flexibilität auf nahezu allen Maschinen durch handelsübliche Aufnahmen



MEHRSCHEIDEN- DREHSYSTEME

Mit den **Wagner Mehrschneiden- Drehsystemen (MSD-Systemen)** können Werkstücke im Durchmesser reduziert werden. Dabei kann das Ausgangsmaterial rund, vier- oder sechskantig, gezogen oder gewalzt sein. Zudem können alle zerspan- baren Werkstoffe bearbeitet werden. Abhängig vom Werkstoff und den Anforderungen an die gedrehte Ober- fläche können Schnitttiefen bis 5 mm realisiert werden.

Es wird unterschieden zwischen MSD mit vier Schneiden und Öffnungsfunk- tion sowie DSD mit drei Schneiden ohne Öffnungsfunktion.

VORTEILE MSD UND DSD

- Hohe Wirtschaftlichkeit durch 3- bis 4-fach höheren Vorschub
- Großer Arbeitsbereich
- Einfache Handhabung durch zentrale Durchmesser-einstellung
- Hohe Drehgenauigkeiten

- Einsatz von DIN-ISO-Wendep- latten oder Wagner Präzisionswendep- latten

VORTEIL DSD

- Sehr gute Spanabführung

VORTEILE MSD

- Die Schnittkräfte heben sich durch je zwei gegenüberliegende Schneiden auf. Dadurch können Werkstücke mit großer Ausspannlänge bearbeitet werden.
- Hohe Oberflächengüte durch Original Wagner Öffnungsfunktion. Mit Erreichen der Drehlänge erfolgt beim Öffnen des Werkzeugs das Abheben der vier Hartmetallwendep- latten vom Werkstück. Der berüh- rungsfreie Rücklauf sorgt für ein riefenfreies Werkstück.

Typ	Anzahl Schneiden	Dreh- Ø		Werkzeug- Ø mm	Öffnungs- funktion	Werkzeug- länge mm	Gewicht kg
		mm	inch				
MSD20	4	2–16 (20)	0,079–0,63	70	ja	75	1,7
MSD20R	4	2–16 (20)	0,079–0,63	70	ja	82	2,0
MSD30	4	16–30	0,63–1,18	84	ja	75	2,1
MSD30R	4	16–30	0,63–1,18	84	ja	82	2,8
DSD12	3	1–12	0,04–0,472	55	nein	40	0,9
DSD16	3	2–16	0,079–0,63	70	nein	48	1,4

R = für rotierenden Einsatz



PRÄZISION AUS LEIDENSCHAFT

Diamant-Abrichtwerkzeuge in höchster Qualität

HOCHWERTIGE DIAMANTEN – PRÄZISE WERKZEUGE

IHR PARTNER FÜR DAS PERFEKTE PROFIL

Der letzte Schliff ist dann perfekt, wenn die Schleifscheibe optimal vorbereitet wurde – und deshalb setzen wir als Hersteller von Abrichtwerkzeugen auf erstklassige Qualität. Handwerkliches Know-how in Diamantschliff und Werkzeugherstellung, jahrzehntelange Erfahrung und ein moderner Maschinenpark: Auf Basis dieser Stärken entwickeln und fertigen wir Abrichtwerkzeuge, deren Präzision und Langlebigkeit von Anwendern im In- und Ausland hoch geschätzt wird. Mit Qualitätsbewusstsein und Kundenorientierung konnte sich unser Betrieb einen exzellenten Ruf als verlässlicher Partner der verarbeitenden Industrie erwerben. Darüber hinaus haben wir hochpräzise Gravidiamanten, Diamantritznadeln, Tastdiamanten sowie Drück- und Glättdiamanten in unserem Programm.

EFFIZIENTE LÖSUNGEN NACH MASS

Eine besondere Stärke von uns: Neben unserem Standardprogramm stellen wir individuelle Abrichtwerkzeuge her, die speziell auf die Anforderungen des Kunden zugeschnitten sind. Mit solchen optimierten Sonderwerkzeugen können Anwender die Prozessqualität und Wirtschaftlichkeit beim Abrichten steigern.

UMFASSENDE SERVICELEISTUNGEN

Wir liefern nicht nur erstklassige Abrichtwerkzeuge, sondern bieten unseren Kunden umfassende und bedarfsgerechte Serviceleistungen an. Ob Reparatur, Umarbeitung, Nachschliff oder Nachprofilierung: Unsere Anwender können sich auf unsere kompetente Unterstützung verlassen, wenn es um den langfristigen Qualitätserhalt ihrer Abrichtwerkzeuge geht. Denn Nachhaltigkeit hat für uns einen hohen Stellenwert – sowohl bei der Lebensdauer unserer Produkte als auch bei der Zufriedenheit unserer Kunden.



BESTLEISTUNG BEI BESONDEREN AUFGABEN

Hochgenau und mit äußerster Sorgfalt geschliffen – so erfüllen unsere Profilabrichter besondere Aufgaben beim Abrichten von schwierigen und komplexen Schleifprofilen. Wir verwenden bevorzugt Nahtstein-Dreiecke mit optimaler Geometrie, um maximale Standzeiten zu gewährleisten.



Unsere Kunden profitieren von einem weit gefächerten Sortiment, das nicht nur Standardgrößen, sondern auch individuell angefertigte Sonderlösungen umfasst.

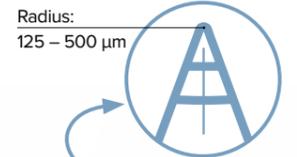
EINSATZGEBIETE

- > Kopierabrichten hochgenauer Profile in Schleifscheiben
- > Abrichten folgender Schleifscheibentypen: Korund, Edelmetallkorund, Siliciumcarbid, Sinterkorund

VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

- > Hochgenaue Diamant-Schneidegeometrie und exakte Schneidform
- > Spezielle Schleifgeometrie für optimierte Ergebnisse
- > Auswahl erfolgt nach größtem Flankenwinkel und Robustheit
- > Hochwertige Diamanten werden passend zu den individuellen Anforderungen ausgewählt
- > Durchführung des Diamantschliffs durch kompetente und erfahrene Experten
- > Nachschleifservice für maximale Nutzungsdauer

Radius:
125 – 500 µm



MÖGLICHE DIAMANTEN:



Flache Naturstein Dreiecke



CVD Zuschnitt



Große gewölbte Naturstein Dreiecke



MKD Diamanten

Wir fertigen Profilabrichter nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.

DIE WIRTSCHAFTLICHE LÖSUNG FÜR DEN FLEXIBLEN EINSATZ

Für optimale Ergebnisse setzen wir auf Diamanten in höchster Qualität. Unsere Kunden vertrauen auf unsere Expertise bei der Auswahl und dem Fassen der Diamanten.



Auf wirtschaftliche Weise können so die Formgenauigkeit und Oberflächengüte der Schleifscheibe wieder hergestellt werden. Je nach Kundenbedarf können wir Einweg- oder nachschleifbare Mehrwegabrichter liefern.

EINSATZGEBIETE

- > Abrichten von einprofiligen geraden Schleifscheiben
- > Außenrundscheifen in Kleinserie
- > Innenrundscheifen (bei speziellen Anwendungen)
- > Preisgünstige Lösung beim Innenschleifen

VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

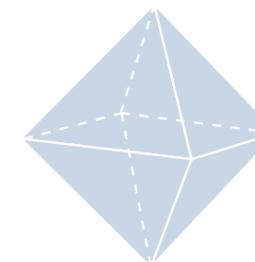
- > Ausgewählte Qualität durch handverlesene Diamanten ist unser Standard
- > Je nach Anwendung als Oktaeder oder Dodekaeder erhältlich
- > Produktvarianten mit Naturspitze oder geschliffener Spitze
- > Sorgfältige Auswahl des Diamanten durch kompetente Experten
- > Bei Einwegabrichtern 0,1–0,2 Karat (ct)
- > Oktaeder von 0,25–2,5 Karat (ct); größere Diamanten auf Anfrage
- > Nachschleifen und Umfassen als Serviceleistung möglich
- > Geringer Abrichtdruck
- > Gute Oberfläche möglich

WAS IST EIN KARAT?

1 Karat = 0,20 g



- > Die Diamantspitze kann naturbelassen sein oder geschliffen. Bei Mehrweg-Einkornabrichtern können naturbelassene Spitzen nach Abnutzung nachgeschliffen werden.



Oktaeder-Form
eines Diamanten

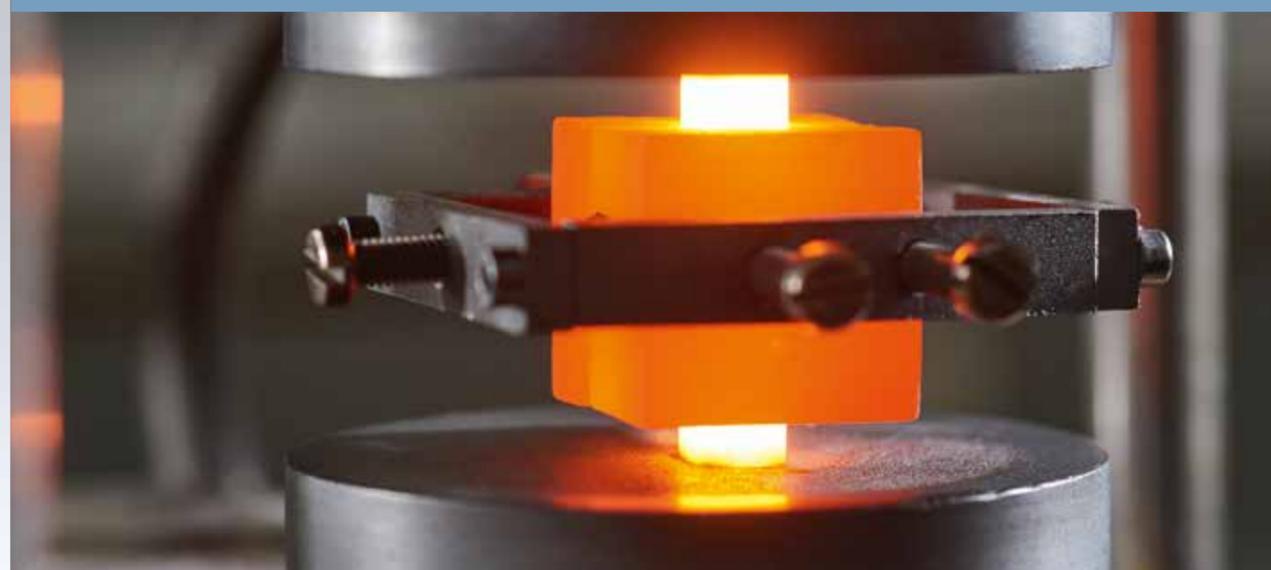


Dodekaeder-Form
eines Diamanten

Wir fertigen Einkornabrichter nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.

PLATTENWEISE PLUSPUNKTE

Abrichtfliesen von Bayer Diamant bieten dem Anwender viele Vorteile beim Abrichten und Profilieren. Die Eignung für eine Vielzahl von Abrichtvorgängen und die Wirtschaftlichkeit im Einsatz sorgen für hohe Effizienz und die hochwertigen Diamanten gewährleisten lange Standzeiten und exzellente Ergebnisse.



Ob MKD-, CVD- oder Naturnadeln in Metallbindungen: Wir liefern bedarfsgerechte und individuelle Lösungen für hochgenaue Profile und optimale Abrichtbedingungen.

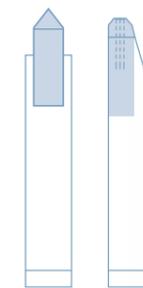
EINSATZGEBIETE

- > Abrichten einprofiliger, gerader Schleifscheiben und Profilabrichten bei gehobenen Anforderungen
- > Wirtschaftlicher Ersatz für geschliffene Profilabrichter

VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

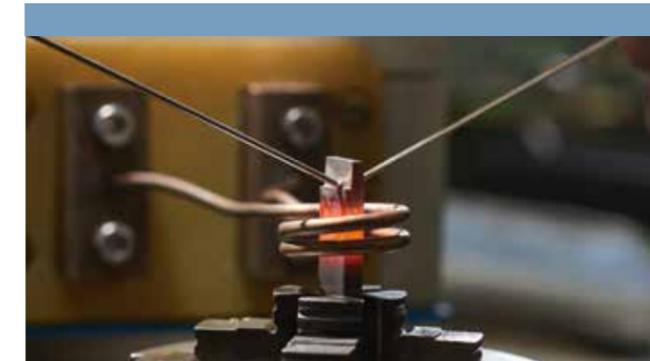
- > Abrichtfliese besteht aus CVD-Stäbchen oder MKD-Stäbchen
- > Abrichtplatten können für unterschiedliche Schleifscheibenspezifikationen eingesetzt werden
- > Minimaler Wartungsaufwand
- > Abrichtplatten bzw. -fliesen sind restlos aufbrauchbar
- > Hohe Abrichtqualität durch mehrere Schnitte direkt hintereinander während des Abrichtens
- > Geringe Abrichtkräfte
- > Hohe Standzeit
- > Gleichbleibende Wirkrautiefe R_{ts} über den gesamten Nutzungsbereich

- > Die Fliesen sind in mittlerer, seitlicher und winkelliger Ausführung erhältlich



HALTER FÜR ABRICHTPLATTEN

- > Für mittige und seitliche sowie winkelige Fliesen sind passende Halter lieferbar
- > Halter auch für Standard Kegelaufnahmen, wie z. B. MK0 und MK1 erhältlich



- > Diamantnadeln können gerade oder im Winkel von 45° gesetzt werden. Anzahl und Stärke der Nadeln wird auf Kundenwunsch abgestimmt. Die Kantenlänge der Nadeln beträgt 0,3–1,4 mm.



Winkel 45°

gerade

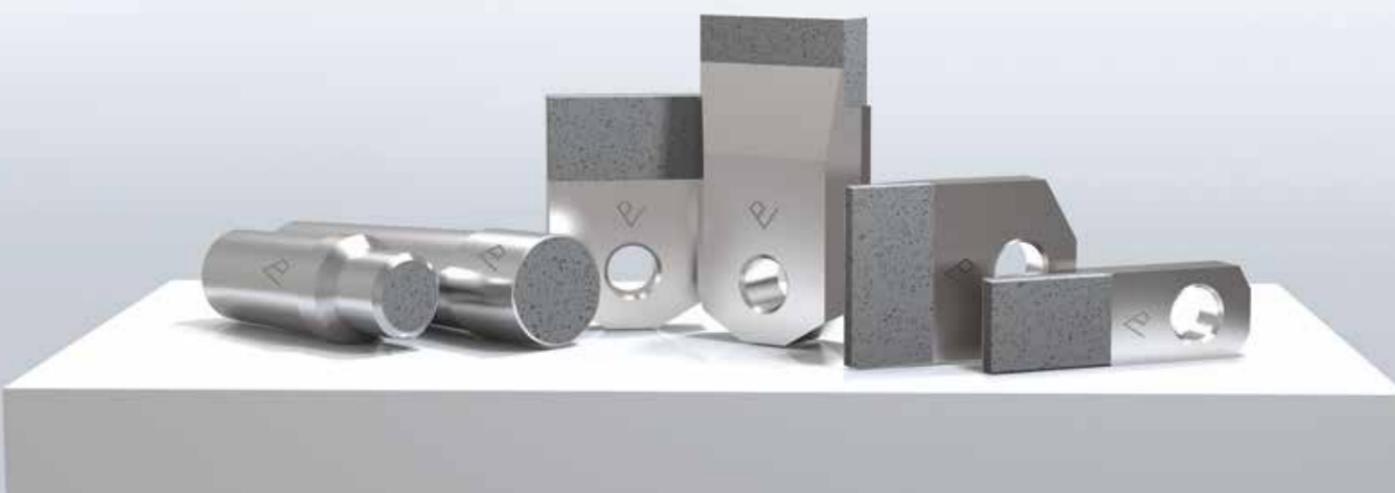
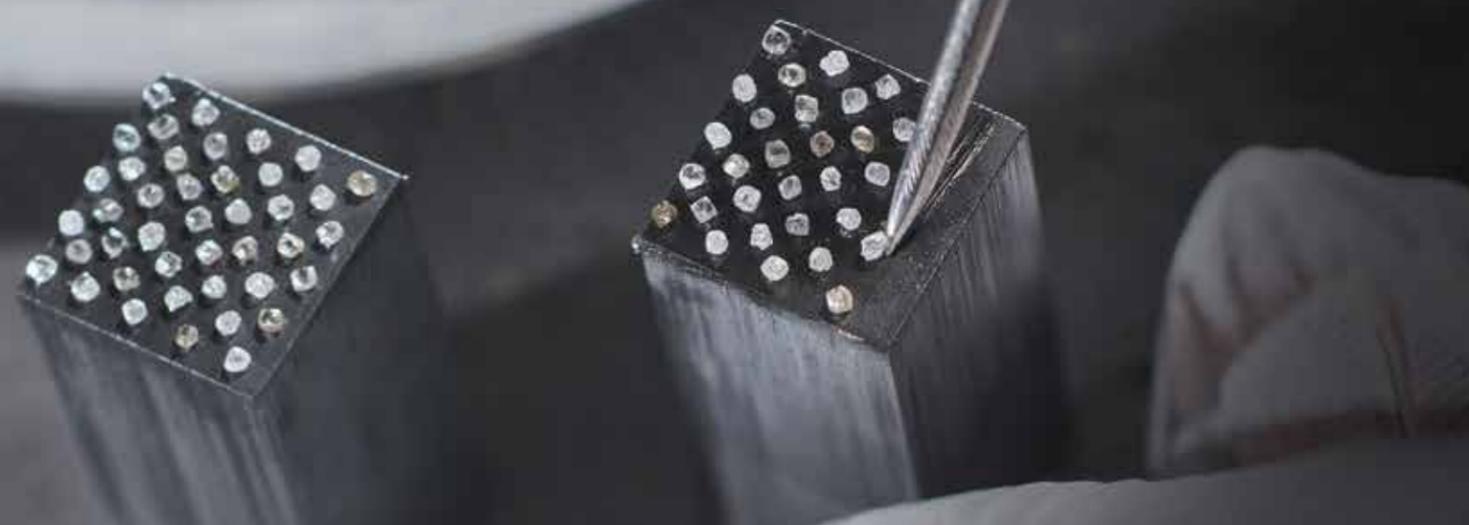
Wir fertigen Abrichtfliesen nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.

PREISWERT, SCHNELL UND ROBUST: MEHRKORN BRINGT MEHRWERT

Mehrkornabrichter, Mehrkorn-, Korn- und Nadelfliesen sind die preiswerte Lösung, wenn es um effizienten Abtrag bei größerem Vorschub geht. Durch den gleichzeitigen Eingriff mehrerer Diamanten verteilt sich die Beanspruchung – das ermöglicht lange Standzeiten auch bei höherer Belastung.

Ein weiterer Vorteil ist die Unempfindlichkeit gegen Schläge oder Stöße.

MEHRKORNABRICHTER
MEHRKORN-, KORN- UND NADELFLIESEN



Wir stellen Mehrkornabrichter, Mehrkorn-, Korn- und Nadelfliesen her und optimieren auf Wunsch Abmessung, Korngröße und Bindung individuell auf die Anforderungen unseres Kunden.

EINSATZGEBIETE

- > Einprofiliges Abrichten von geraden und gleichmäßigen Schleifscheibenoberflächen
- > Grobes Abrichten
- > Schnelles Abrichten ohne Riefenbildung
- > Beheben von Unwuchten

VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

- > Mehrkornabrichter/Nadelfliesen werden ab D601 in einer Lage gesetzt und die restlichen Diamanten mit Sintermetallpulver vermischt. Bis D601 werden die Diamanten nur gemischt.
- > Wirtschaftliche Universallösung dank kleiner Karatzahlen der einzelnen Diamanten
- > Sinterbindungen werden auf Anwendungen abgestimmt

VORTEILE VON MEHRKORNABRICHTERN UND -FLIESEN:

- > Größerer Vorschub möglich, da mehrere Diamanten gleichzeitig im Eingriff sind, womit die Arbeitslast auf viele Diamantspitzen übertragen wird. Es erfolgt so ein schnelleres Abrichten der Schleifscheibe.
- > Sie sind sehr verschleißarm, somit muss mit Ausnahme von gelegentlichem Drehen nicht nachgestellt werden.
- > Günstige Methode zum Abrichten
- > Auch für große Schleifscheibendurchmesser geeignet

VORTEILE VON KORN- UND NADELFLIESEN:

- > Durch das einlagig gesetzte Korn bzw. Nadeln ist das Abrichten einer scharfen Kante möglich
- > Günstige Methode zum Abrichten
- > Kann restlos aufgebraucht werden

VORTEIL VON KORNFLIESEN:

- > Aufgrund vieler kleiner Diamanten ist die Abrichtoberfläche immer scharf

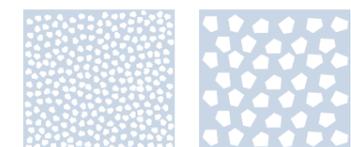
VORTEIL VON NADELNFLIESEN:

- > Der Einsatz von länglichen Diamantnadeln sorgt für eine gute Stabilität



KORNGRÖSSEN

- > Wir verwenden Korngrößen von D46 (0,05 mm) bis D1181 (1,2 mm)

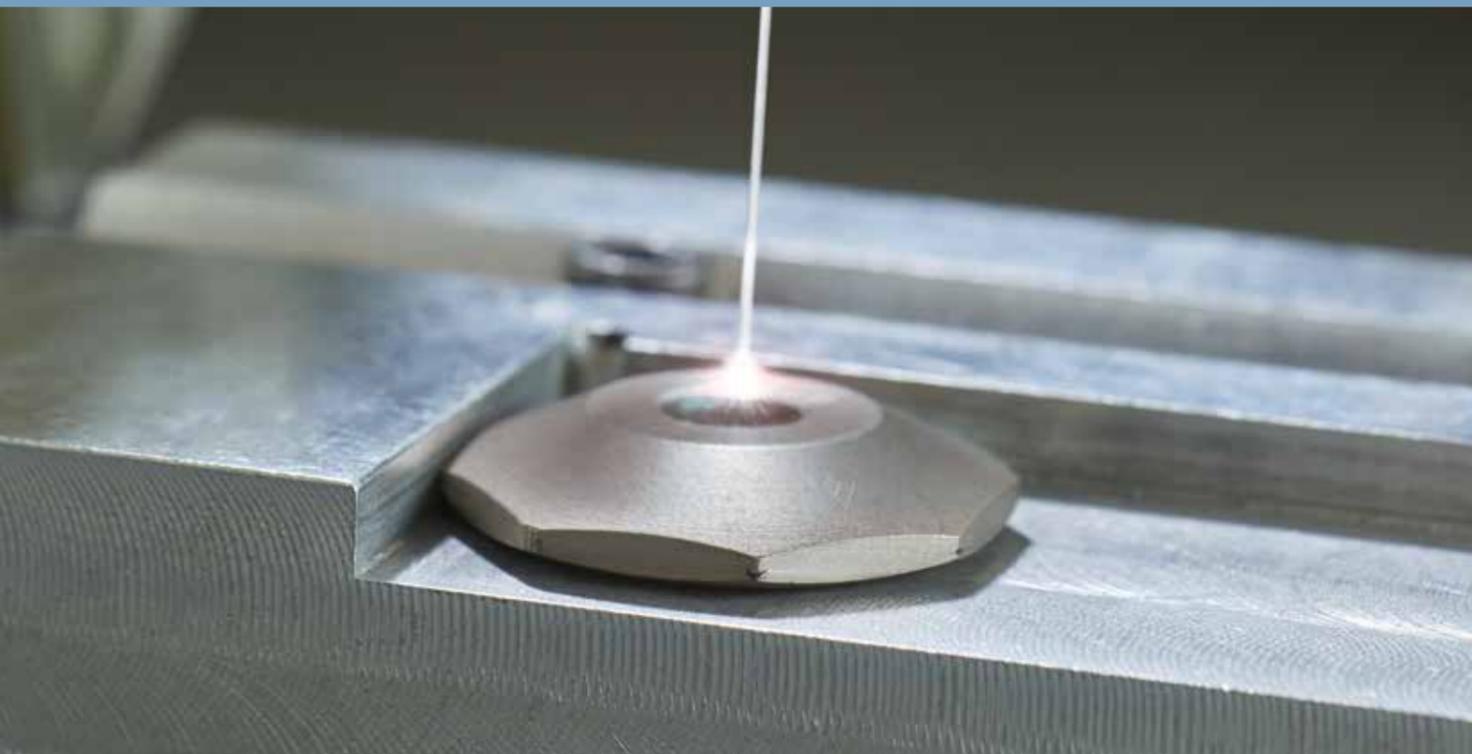
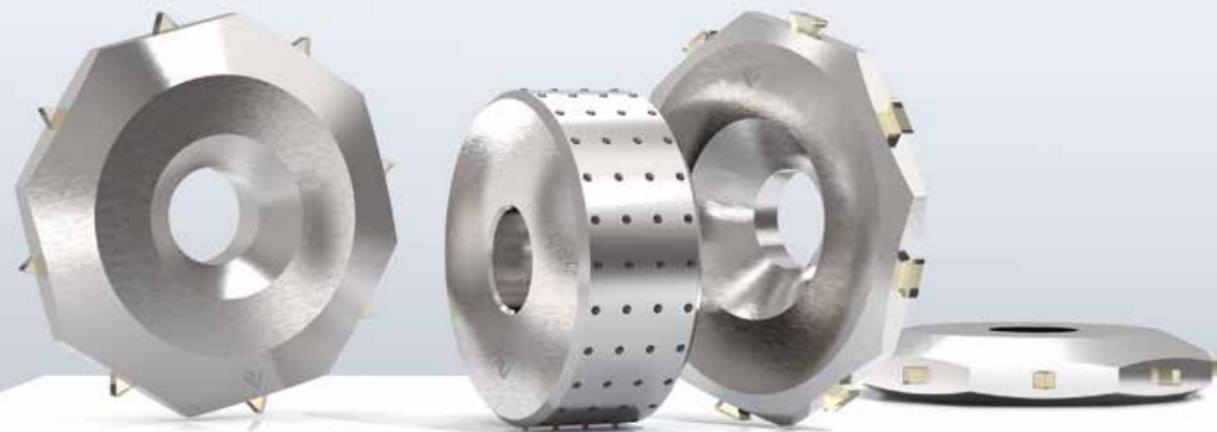


Die Bezeichnung D46 oder D1181 steht für die Maschenweite in Mikron von den Sortiergittern, mit denen die Größe der Diamanten bestimmt wird.

Wir fertigen Mehrkornabrichter nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.

RUNDUM IN BESTFORM

Einfach zu handhaben, ökonomisch im Einsatz: Abricht- und Profilträdchen eignen sich in erster Linie für das gerade Abrichten, können jedoch bei einreihigem Aufbau auch zum Profilieren verwendet werden. Wir setzen Nadeln oder ausgesuchte Nahtsteine ein, die durch Sinterbindung verlässlich gehalten werden.



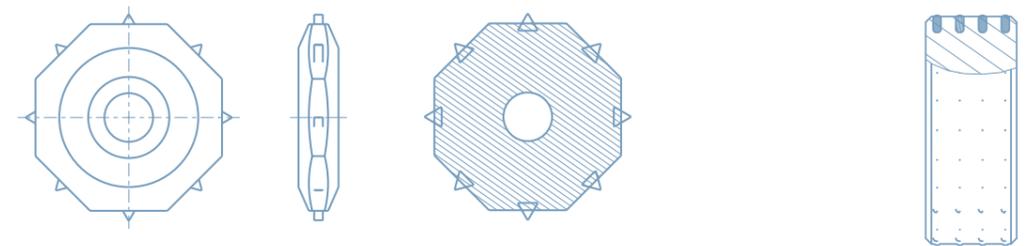
Ist ein Diamant abgenutzt, wird das Abrichträdchen einfach zur nächsten Spitze weitergedreht – so lässt sich wirtschaftliches Abrichten mit gleichmäßigen Ergebnissen realisieren.

EINSATZGEBIETE

- > Abrichten gerader Schleifscheiben wie Profilieren
- > Gut geeignet für mittlere und grobe Schleifscheibenkörnungen

VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

- > Hohe Wirtschaftlichkeit durch mehrere hintereinander nutzbare Diamanten
- > Gutes Preis-Leistungsverhältnis: Ein Rädchen kann mehrere konventionelle Abrichter ersetzen
- > Rädchen sind verfügbar für handelsübliche Halter



Wir fertigen Abrichträdchen nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.

TASTDIAMANTEN GRAVIERDIAMANTEN DIAMANTRITZNADELN HANDABRICHTER DRÜCK- & GLÄTTDIAMANTEN DREIECKABRICHTER



TASTDIAMANTEN

- > MKD- oder PKD-Feinkorn (polykristalliner Diamant)
- > Sehr verschleißarm auf Grund des hohen Härtegrads des Diamanten
- > Höhere Standzeit des Tasters durch Diamanten
- > In verschiedenen Ausführungen erhältlich

MKD- / CVD-GRAVIERDIAMANTEN UND CVD-DIAMANTRITZNADELN

- > Gravierdiamanten in höchster Präzision
- > Lieferbar in verschiedenen Radien und Winkeln
- > Einsetzbar für fast alle Werkstoffe
- > Lieferbar für handelsübliche Halter

HANDABRICHTER

- > Einfach zu handhabende und robuste Abrichter in verschiedenen Bauformen
- > Einsatzgebiet: Verwendung an Schleifböcken und Maschinen ohne eigene Abrichteinrichtung, Nachbearbeiten von Kanten an SiC-Schleifscheiben
- > Wartungsfrei
- > Universell einsetzbar
- > Hochwertige Leistung
- > Wirtschaftlich durch lange Standzeit

DRÜCK- UND GLÄTTDIAMANTEN

- > Verschiedene Diamanteinsätze für Glättwerkzeuge möglich
- > Einsatzgebiet: Glätten von metallischen Oberflächen
- > Werkstoffe über 60 HRC können geglättet werden
- > Rautiefen unter R_z 1,0 μ m möglich
- > Diamantausführung mit den Radien 0,4–2,0 mm, weitere auf Anfrage

DREIECKABRICHTER

- > PKD- oder CVD-Plättchen auf Hartmetallträger
- > Mehrfach verwendbar durch Dreiecksform
- > Einsatzgebiet: Abrichten von Schleifscheiben und Innenschleifkörpern
- > Hohe Oberflächengüte, dadurch erhöhte Maßhaltigkeit der Werkstücke
- > Nur für Korundscheifscheiben geeignet
- > Gängige Halter verfügbar
- > Flexibilität durch miteinander austauschbaren Haltern und Diamant-Dreiecken
- > Dreiecksplatten erhältlich mit unterschiedlichen Radien
- > Schichtdicke von 0,5 mm oder 0,8 mm erhältlich
- > Schwingungsfrei durch konische Aufnahme





BAUBLIES AG

baubles@baubles-group.com
www.baublies.com

WAGNER TOOLING SYSTEMS BAUBLIES GMBH

wagner@baubles-group.com
www.wagner-werkzeug.de

BAYER DIAMANT GMBH

bayer@baubles-group.com
www.bayer-diamant.com

www.baublies-group.com