

## Rollieren / Glattwalzen

Außenrollieren:   
Innenrollieren:   
Kegelrollieren:

Rollier-Durchmesser: \_\_\_\_\_

Rolliertiefe: \_\_\_\_\_

Sackloch

Durchgangsloch:

Material: \_\_\_\_\_

Aufnahme: \_\_\_\_\_

Maschine

Drehmaschine:

Fräsmaschine:

Arbeitsraum: \_\_\_\_\_

Wenn eine Werkstückzeichnung vorliegt bitte mit senden, vielen Dank!

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

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 Ablättern neigen
- Ab Ø 5mm Salo / ab Ø 4 mm Durchg. / max Rollierdurchmesser 550 mm

**FAX: 07022 - 960 92 34**