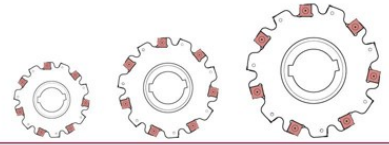


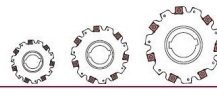
**SCHNEGG TOOLS AG**



**Diamant-Rollierwerkzeuge**

**Outil de galetage diamantés**





## Rollierwerkzeug SET 510

Das Einsteigermodell für Langdrehautomaten besticht durch seine einfache Handhabung

### Produktausstattung:

Fixierter Werkzeugkopf.  
Einsteigermodell für einfache Glätzeanwendungen.  
z.B. zur Glättung von Wellen mit zylindrischen Flächen.

Werkzeug universell einsetzbar.  
Kompakte Bauweise - entwickelt für Langdrehautomaten.

Spitzenhöhe mittig zum Schaftquerschnitt.

Hohe Standzeit der Diamantglättespitze durch achtfachen Positionswechsel der Spitze.

## Outils de galetage SET 510

Le modèle d'entrée de gamme pour tours automatiques à poupée mobile séduit par sa facilité d'utilisation.

### Caractéristiques du produit:

Tête d'outil fixe.  
Modèle d'entrée de gamme pour des applications de galetage simples.  
Par exemple, pour le galetage d'arbres présentant des surfaces cylindriques planes.

Outil utilisable de manière universelle.  
Conception compacte – développée pour les tours automatiques à poupée mobile.

Hauteur de pointe alignée avec l'axe de la tige.

Durée de vie élevée de la pointe diamantée grâce à huit positions d'indexation.

Artikel-Nr. N° d'article	Model	Kopfwinkel	a	b	c	d	e	f	x	Schaftadapter Adaptateur d'arbre
31003956	510-10	45°	10	10	104,6	24	24,6	15	9,5	12x12 & 16x16

Artikel-Nr. N° d'article	Spitzenradien Rayon de pointe
06TGW0024	0,2
06TGW0008	0,4
06TGW0009	0,6
06TGW0010	0,8
06TGW0011	1,0
06TGW0007	2,0





## Rollierwerkzeug SET 520

Das flexible Glättwerkzeuge für fast alle Werkstück-Geometrien.

### Produktausstattung

Werkzeugkopf variabel verstellbar.

Werkzeug universell einsetzbar.

Schwenkbereich  $\pm 90^\circ$

Durch die Verstelleinheit des Werkzeugkopfes können unterschiedlichste Flächen geglättet werden: Planflächen, konischen, konvexen sowie konkaven Geometrien.

Anwendung bis an den Bund.

Hohe Standzeit der Diamantglättespitze durch achtfachen Positionswechsel der Spitze.

## Outils de galetage SET 520

L'outil de galetage flexible pour presque toutes les géométries de pièce.

### Caractéristiques du produit:

Tête d'outil ajustable.

Outil utilisable de manière universelle.

Angle de pivotement réglable de  $\pm 90^\circ$

Grâce à l'unité de réglage de la tête d'outil, il est possible de galetter une grande variété de surfaces .

Utilisation jusqu'à la collerette.

Durée de vie élevée de la pointe diamantée grâce à huit positions d'indexation.

Artikel-Nr. N° d'article	Model	a	b	c	d	e	f	g	x	+w	-w	Schaftadapter Adaptateur d'arbre
31003922	520-10 links / gauche	10	10	118,5	20	37,5	25	17,5	9,5	90	90	12x12 & 16x16
31013577	520-10 rechts / droite	10	10	118,5	20	37,5	25	17,5	9,5	90	90	12x12 & 16x16
31003923	520-16	16	16	114,5	20	34,6	25	17,5	9,5	90	90	20x20 & 25x25

Artikel-Nr. N° d'article	Spitzenradien Rayon de pointe
06TGW0024	0,2
06TGW0008	0,4
06TGW0009	0,6
06TGW0010	0,8
06TGW0011	1,0
06TGW0007	2,0





## Universal Diamant Rollierwerkzeug (UDBT)

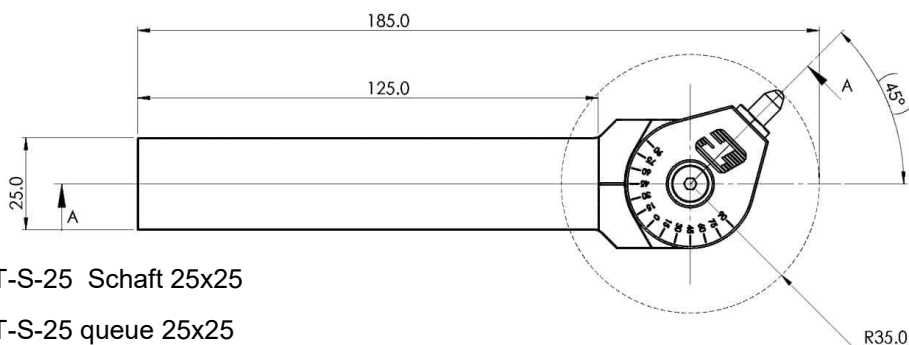
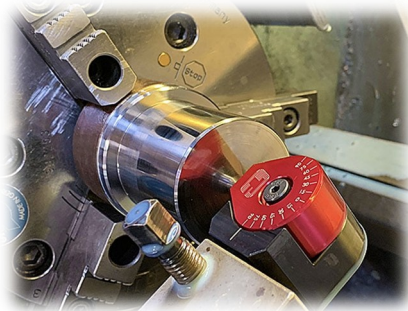
UDBT-Werkzeuge sind so konzipiert, dass sie um 180 Grad verstellbar sind

Die UDBT-Werkzeuge bieten größte Flexibilität beim Glattwalzen großer Bohrungswandungen, Außendurchmesser, Kegel und Flächen.

## Outils de galetage diamant universel (UDBT)

Les outils UDBT ont été conçus pour être réglables à 180 degrés

Les outils UDBT offrent la plus grande flexibilité pour le galetage de grandes parois de trous, de diamètres extérieurs, de cônes et de surfaces.



UDBT-S-25 Schaft 25x25

UDBT-S-25 queue 25x25

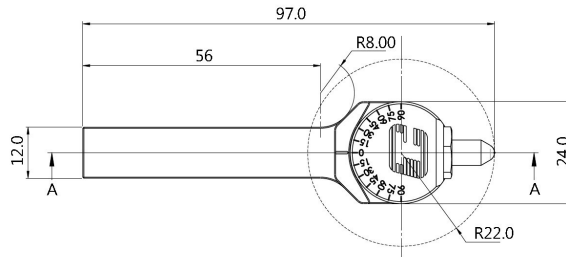


UDBT-S-20 Schaft 20x25

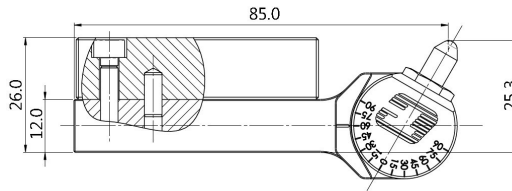
UDBT-S-20 queue 20x25



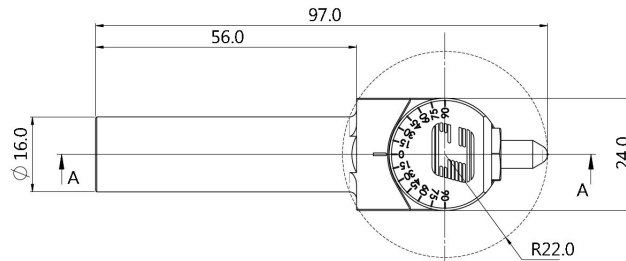
UDBTM-S-12 Schaft 12x12  
 UDBTM-S-12 queue 12x12



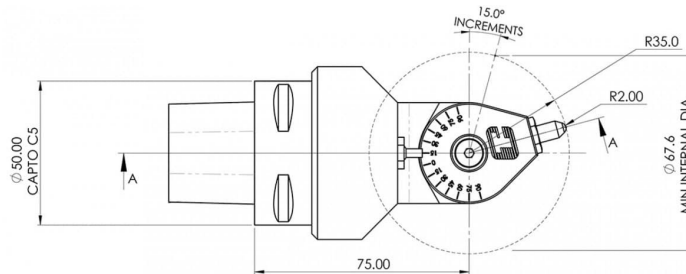
UDBTM-S-12-05 Spannplatte  
 UDBTM-S-12-05 Plaque de serrage



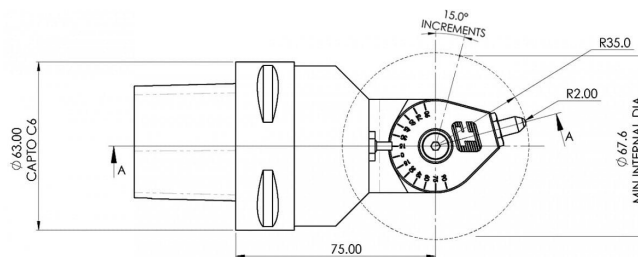
UDBTM-R-16 Schaft ø16  
 UDBTM-R-16 queue ø16



UDBT-C5 Capto



UDBT-C6 Capto



Ersatzdiamant / Diamant de rechange		
Artikel-Nr. N° d'article	Bezeichnung Description	
UDBT-04-R2 NIB	Diamant R=2mm	Standard
UDBT-04-R1 NIB	Diamant R=1mm	





**Schnittwerte und Parameter**

**Conditions et Paramètres de coupe**

**Schnittdaten**

**Données de coupe**

Schnittgeschwindigkeit *
50 - 230 m/min
*Empfehlung für Ersteinsatz 100 m/min
Vorschub
0,05 - 0,10 mm/U

Vitesse de coupe *
50 - 230 m/min
*Recommandation pour la première utilisation 100 m/min
Avance
0,05 - 0,10 mm/U

Zustellung /Anpressdruck (ab Berührung der Werkstückoberfläche)
0,05 - 0,20 mm bei nicht unterbrochenem Schnitt.
max. 0,08 mm bei unterbrochenem Schnitt

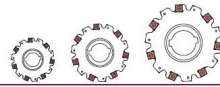
Profondeur de coupe (au contact de la surface de la pièce)
0,05 - 0,20 mm sans coupe interrompue.
max. 0,08 mm en cas de coupe interrompue

Richtwerte Materialverdrängung	
Vorbearbeitungsrautiefe Rz	Aufmass *
2 - 5 µm	0,002 - 0,005 mm
5 - 10 µm	0,005 - 0,010 mm
10 - 15 µm	0,010 - 0,020mm
*Richtwerte abhängig vom Werkstoff	
Empfohlene Vorbereitung: Rz 6 - 9 µm	

déformation du matériel	
Rugosité avant usinage Rz	Surcote *
2 - 5 µm	0,002 - 0,005 mm
5 - 10 µm	0,005 - 0,010 mm
10 - 15 µm	0,010 - 0,020mm
* Valeurs recommandées selon le matériel	
Prétraitement recommandé: Rz 6 - 9 µm	

Kühlschmiermittel Empfehlung
Dünnflüssiges Öl, Viskosität ca. 4 - 7 mm <sup>2</sup> /s Emulsion ist möglich
Keine Trockenebearbeitung

Recommandation de lubrifiant de refroidissement
Huile fine, viscosité environ 4 - 7 mm <sup>2</sup> /s L'émulsion est possible
Pas d'usinage à sec



# Diamant-Rollierwerkzeuge Typ DB

## Outils de galetage diamantés type DB



Die Cogsdill Diamant-Rollierwerkzeuge wurden entwickelt, um qualitativ hochwertige, glänzende Oberflächen auf Wellen, großen Bohrungen und Planflächen zu erzeugen. Bei den meisten Metallen kann eine gedrehte oder geschliffene Oberfläche mit einer Oberflächengüte von  $Ra=2\mu\text{m}$  bis  $Ra=4\mu\text{m}$  in Sekunden auf eine Oberflächengüte von  $Ra=0,2\mu\text{m}$  bis  $Ra=0,4\mu\text{m}$  rolliert werden. Gusseisen kann normalerweise auf eine Oberflächengüte von  $Ra=0,8\mu\text{m}$  bis  $Ra=1,2\mu\text{m}$  rolliert werden.

- Mehrere Ausführungen für den Einsatz auf den meisten Dreh- und Mehrspindelmaschinen- manuell oder CNC erhältlich
- Alle Werkzeuge haben einen Hochqualitativen, austauschbaren und polierten Diamant-Einsatz
- Leicht einstellbar für optimalen Anpressdruck

Die Cogsdill Diamantrollierwerkzeuge sind einfach und effizient und wurden entwickelt, um spiegelähnliche Oberflächen in jeder Größe herzustellen. von Kohlenstoffstählen zu Werkzeugstählen, Gusseisen zu Legierungen und den meisten Eisen- und Nichteisenmetallen.

Les outils de galetage diamantés Cogsdill sont conçus pour produire des surfaces brillantes de haute qualité sur les arbres, les grands alésages et les surfaces planes. Pour la plupart des métaux, une surface tournée ou rectifiée avec un état de surface de  $Ra=2\mu\text{m}$  à  $Ra=4\mu\text{m}$  peut être galetés en quelques secondes à un état de surface de  $Ra=0,2\mu\text{m}$  à  $Ra=0,4\mu\text{m}$ . La fonte peut normalement être roulée jusqu'à un état de surface de  $Ra=0,8\mu\text{m}$  à  $Ra=1,2\mu\text{m}$ .

- Plusieurs modèles disponibles pour une utilisation sur la plupart des machines de tournage et multibroches, manuelles ou CNC.
- Tous les outils sont dotés d'un insert diamanté de haute qualité, interchangeable et poli.
- Facilement réglable pour une pression d'appui optimale

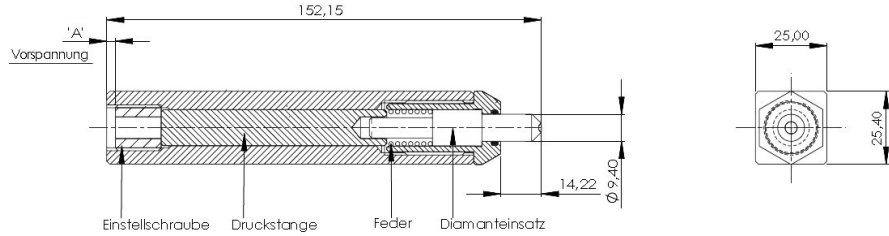
Les outils de galetage diamantés Cogsdill sont simples et efficaces et ont été conçus pour produire des surfaces semblables à des miroirs de toutes tailles. des aciers au carbone aux aciers à outils, des fontes aux alliages et à la plupart des métaux ferreux et non ferreux.



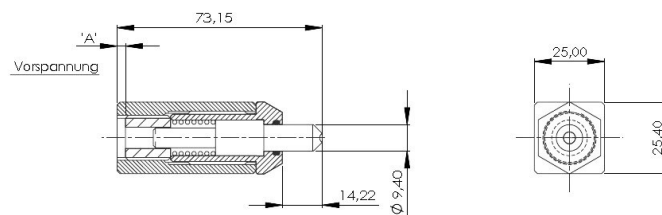
# Diamant-Rollierwerkzeuge Outils de galetage diamantés

## Typ DB

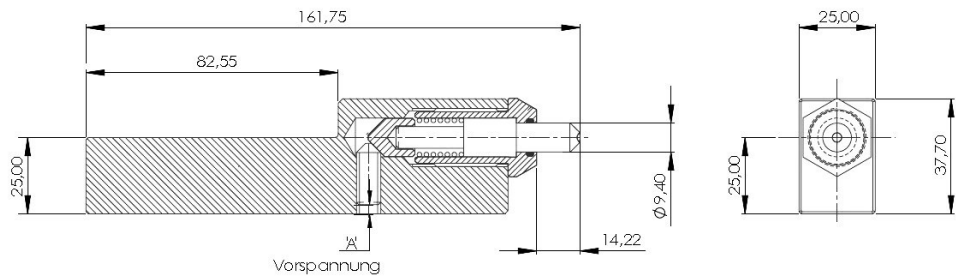
DB-1



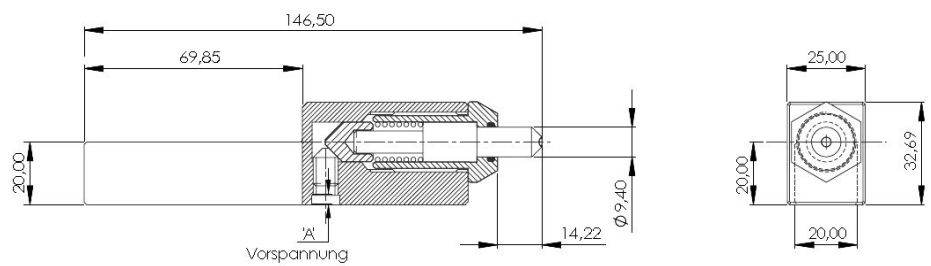
DB-2



DB-3

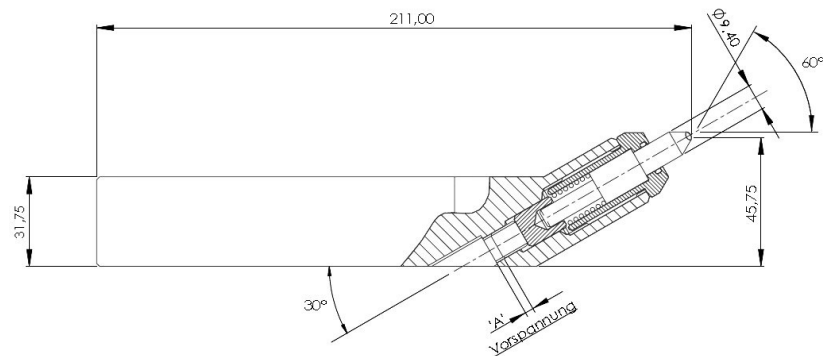


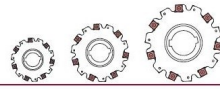
DB-4



DB-5 60 (RH)

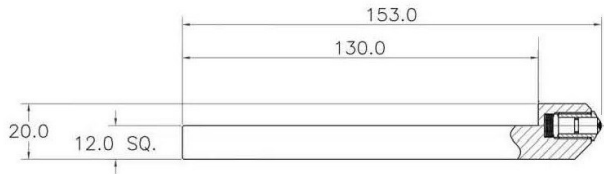
DB-6 60 (LH)



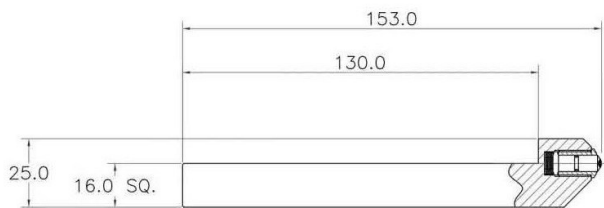


# Diamant-Rollierwerkzeuge Outils de galetage diamantés

## Typ SMDB



SMDB-1

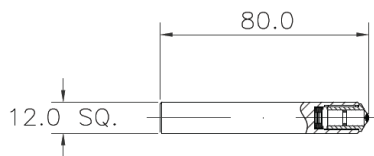


SMDB-2

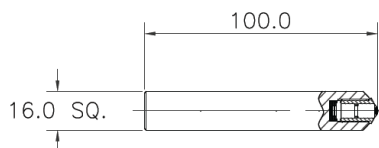


SMDB-3

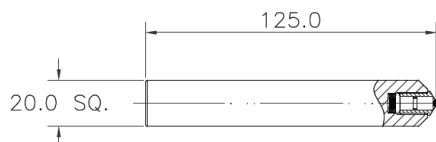
## Typ SMDBS



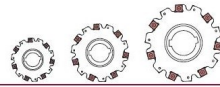
SMDBS-1



SMDBS-2

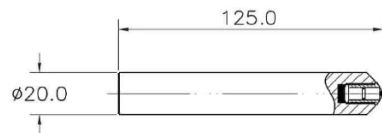
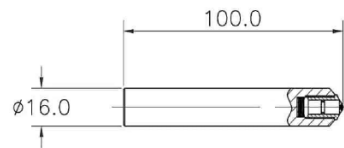
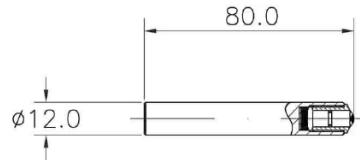


SMDBS-3

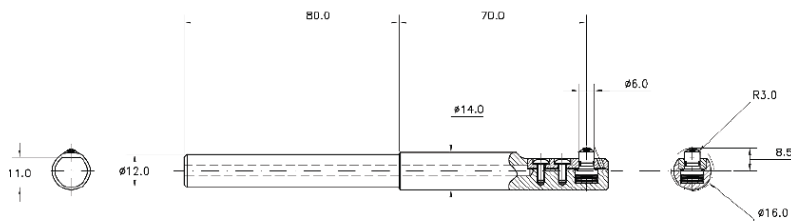


# Diamant-Rollierwerkzeuge Outils de galetage diamantés

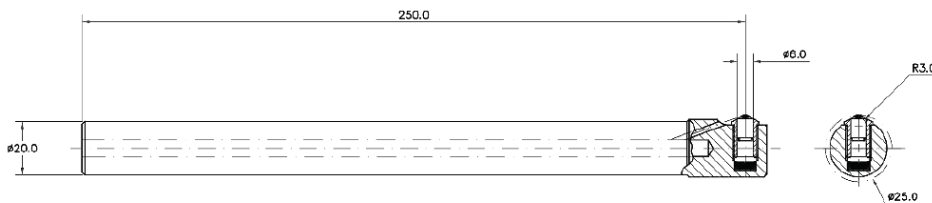
## Typ SMDBR



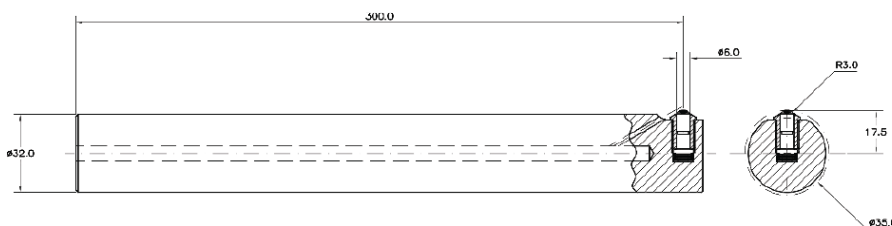
## Typ RDB



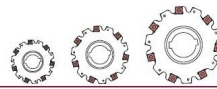
RDB-1



RDB-3



RDB-5



# Plan-Diamant Glattwalzwerkzeug Outil de galetage à surface au diamant

## Typ DBFM



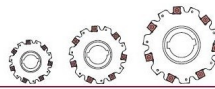
Artikel-Nr. N° d'article	∅	A	B	C
DBFM-63	63	89	90	27
DBFM-80	80	89	110	32
DBFM-100	100	89	130	40
DBFM-125	125	89	155	40

Ersatzdiamant Diamant de rechange	Artikel-Nr. N° d'article	∅	Stück pièce
	DB1-040Q	63	5
	DB1-040Q	80	7
	DB1-040Q	100	7
	DB1-040Q	125	9

Material Matière	Drehzahl U/min Vitesse tr/min	Vorschub pro Diamant Avance par diamant	Zustellung Profondeur de passe	Federdruck Nm Couple de ressort Nm	Ra Gefräste Oberfläche Surface fraisée Ra	Ra Rollierte Oberfläche Surface galetée Ra
1.1520	1000	0,07	0,10	4	1,0	0,01
1.4401	900	0,36	0,06	6	0,8	0,1
1.4333	900	0,10	0,06	4	0,4	0,03
Aluminium	1000	0,07	0,10	4	0,9	0,03
Kupfer	1000	0,04	0,08	4	0,3	0,01

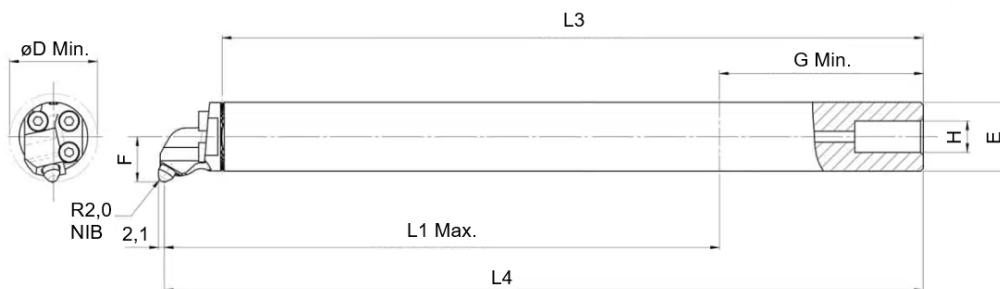
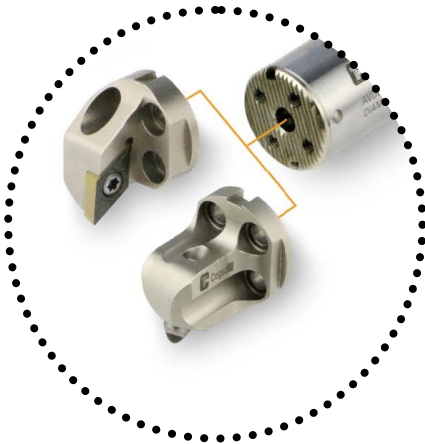
Empfohlener Startpunkt: 150m/min und 0,1 mm pro Diamant

Point de départ recommandé: 150m/min und 0,1mm par diamant



# Anti-Vibrations-Diamant-Glättwerkzeuge Outil de galetage anti-vibrations

## Typ AVDBT

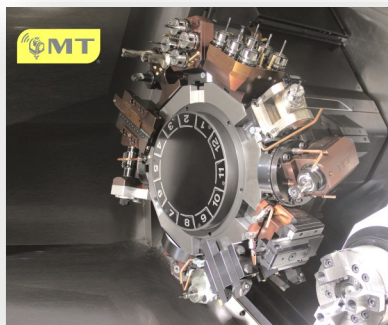


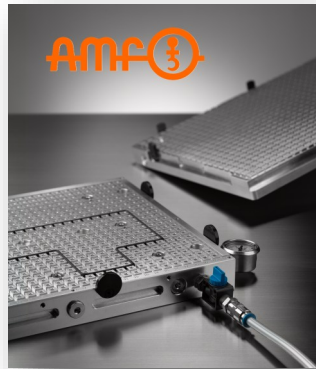
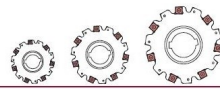
Artikel-Nr. N° d'article	E	L3	G Min.	L4	L1 Max	F	D Min.	H	kg
AVDBT-25-255	25	255	75	275	200	16.4	32	G1/4"	1.1
AVDBT-25-330	25	330	75	350	275	16.4	32	G1/4"	1.7
AVDBT-25-430	25	430	75	450	375	16.4	32	G1/4"	2.2
AVDBT-40-408	40	408	120	428	308	24	50	G1/2"	3.9
AVDBT-40-528	40	528	120	548	428	24	50	G1/2"	5

Material Matière	Drehzahl U/min Vitesse tr/min	Vorschub pro Diamant Avance par diamant	Zustellung Profondeur de passe	Federdruck Nm Couple de ressort Nm	Ra Gefräste Oberfläche Surface fraisée Ra	Ra Rollierte Oberfläche Surface galetée Ra
1.1520	1000	0,07	0,10	4	1,0	0,01
1.4401	900	0,36	0,06	6	0,8	0,1
1.4333	900	0,10	0,06	4	0,4	0,03
Aluminium	1000	0,07	0,10	4	0,9	0,03
Kupfer	1000	0,04	0,08	4	0,3	0,01



Verzahnungstechnik  
Technique de taillage d'engrenages





**Unser Team | Notre équipe | Il nostro team****Pia Schnegg**

Inhaberin, Geschäftsleitung  
Controlling  
079 915 70 33

**Martin Fuchs**

Geschäftsleitung,  
Technische Beratung / Verkauf  
079 415 12 69  
**Gebiet/ région: 1 & 3**

**Jean-Paul Schnegg**

Officially Retired  
Technische Beratung / Verkauf  
079 407 83 12  
**Gebiet / région: 2**

**Alen Ičić**

Conseiller technique / vente  
079 959 77 97  
**Gebiet / région: 4**

**Rolf Grun**

Technische Beratung / Verkauf  
032 333 70 35

**Pascal Knobel**

Technische Beratung / Verkauf  
032 333 70 32

**Roberta Minella**

Administration  
032 333 70 37

**Michaela Tosova**

Logistik

