

Universal Diamant Rollierwerkzeug (UDBT)

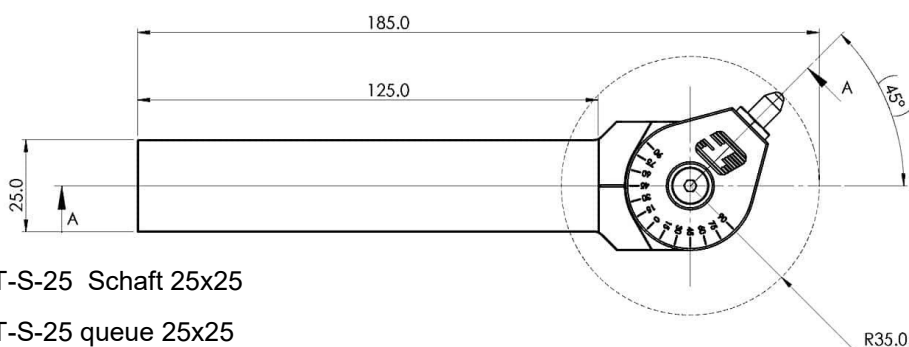
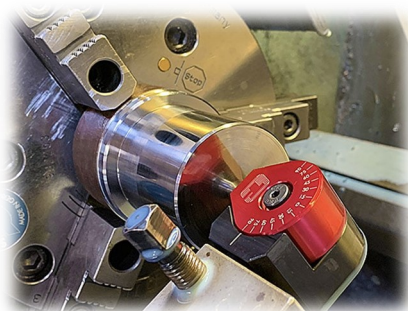
UDBT-Werkzeuge sind so konzipiert, dass sie um 180 Grad verstellbar sind

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

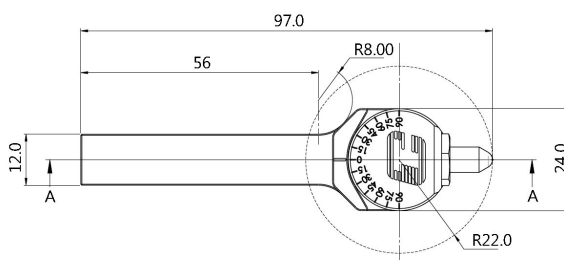


UDBT-S-20 Schaft 20x25

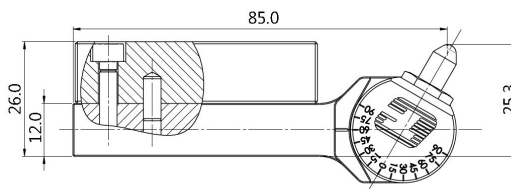
UDBT-S-20 queue 20x25



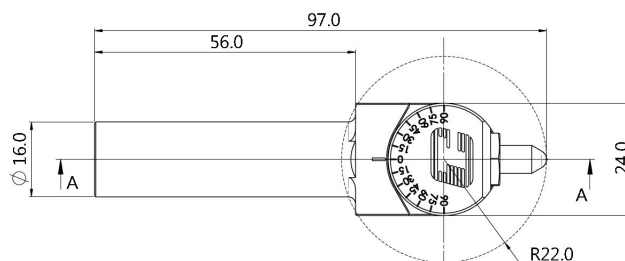
UDBTM-S-12 Schaft 12x12
 UDBTM-S-12 queue 12x12



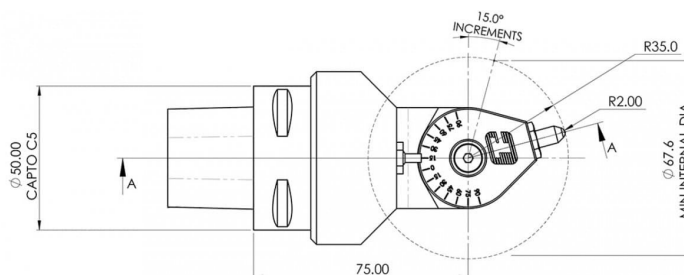
UDBTM-S-12-05 Spannplatte
 UDBTM-S-12-05 Plaque de serrage



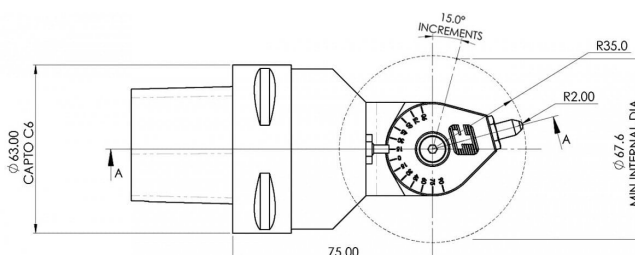
UDBTM-R-16 Schaft ø16
 UDBTM-R-16 queue ø16



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

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

Données de coupe

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

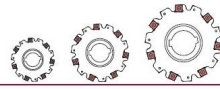
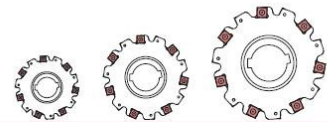
Profondeur de coupe (au contact de la surface de la pièce)
0,05 - 0,20 mm sans coupe interrompue.
max. 0,08 mm en cas de coupe interrompue

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 Vorbearbeitung: 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 ² /s Emulsion ist möglich
Keine Trockenebearbeitung

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

**SCHNEGG TOOLS AG**

www.schnegg-tools.ch

Keltenstrasse 35
Postfach
CH-2563 Ipsach
Tel. +41 (0) 32 341 84 44
Fax +41 (0) 32 341 84 81
info@schnegg-tools.ch