

Anordnung
Werkzeugwalze
oben

Anordnung
Werkzeugwalze
unten

Stegabstand

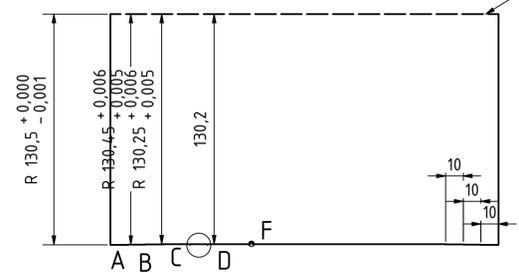
Bereich
Beißschneiden

Bereich
Messerschneiden

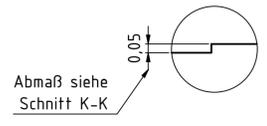
Schnitt K-K

Querschnitt Walzengeometrie im Bereich Beißschneiden.
Obere und untere Werkzeugwalze identisch.
Laufrollen links und rechts identisch.
Äußere Laufrolle ggf. ballig ausführen

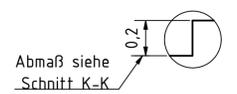
Rotationsachse Walze



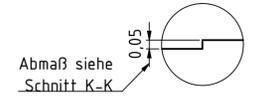
A (50 : 1)
Absatz äußere-mittlere
Laufrolle



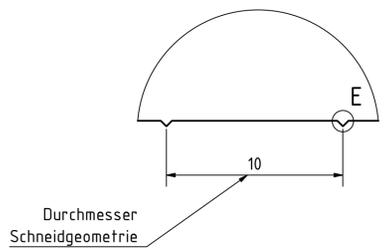
B (50 : 1)
Absatz mittlere-innere
Laufrolle



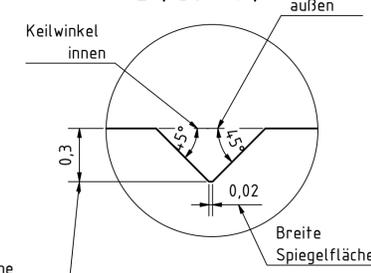
C (50 : 1)
Absatz innere Laufrolle-
Schneidbereich



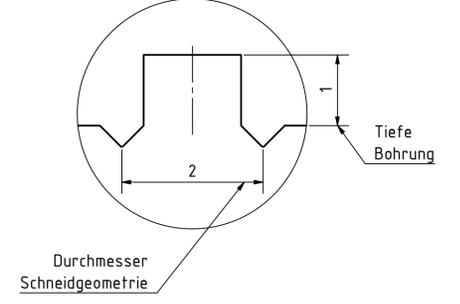
D (5 : 1)
Schneidgeometrie 1_1 Beißschneiden



E (50 : 1)



F (20 : 1)
Schneidgeometrie 11_1 Beißschneiden



Achtung! Bei unterer Werkzeugwalze unterschiedliche
Walzenradien zwischen Messer- und Beißschneibereich.

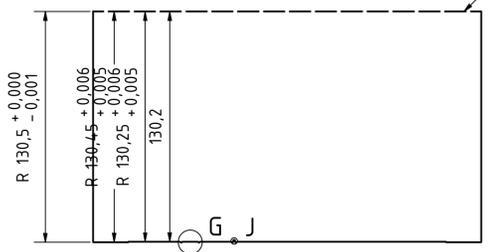
Radius Beißschneiden 130,2
Radius Messerschneiden 130,25

Bei Keilhöhe 0,3 Abmaß
mindestens -0,003 um Kollision zu vermeiden

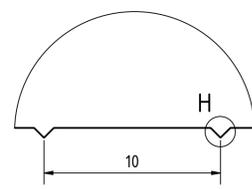
Schnitt L-L

Querschnitt obere Walzengeometrie im Bereich Messerschneiden.
Laufrollenabsätze identisch wie bei Beißschneiden.
Äußere Laufrolle ggf. ballig ausführen.

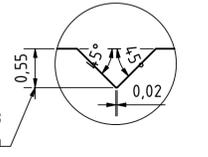
Rotationsachse Walze



G (5 : 1)
Schneidgeometrie 1_1
Messerschneiden

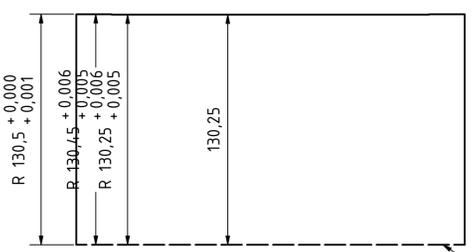


H (20 : 1)



Schnitt M-M

Querschnitt untere Laufrolle im Bereich Messerschneiden.
Keine Absatz zwischen innerer Laufrolle und Schneidbereich.
Äußere Laufrolle ggf. ballig ausführen.



Rotationsachse Walze

J (20 : 1)
Schneidgeometrie 11_1
Messerschneiden

