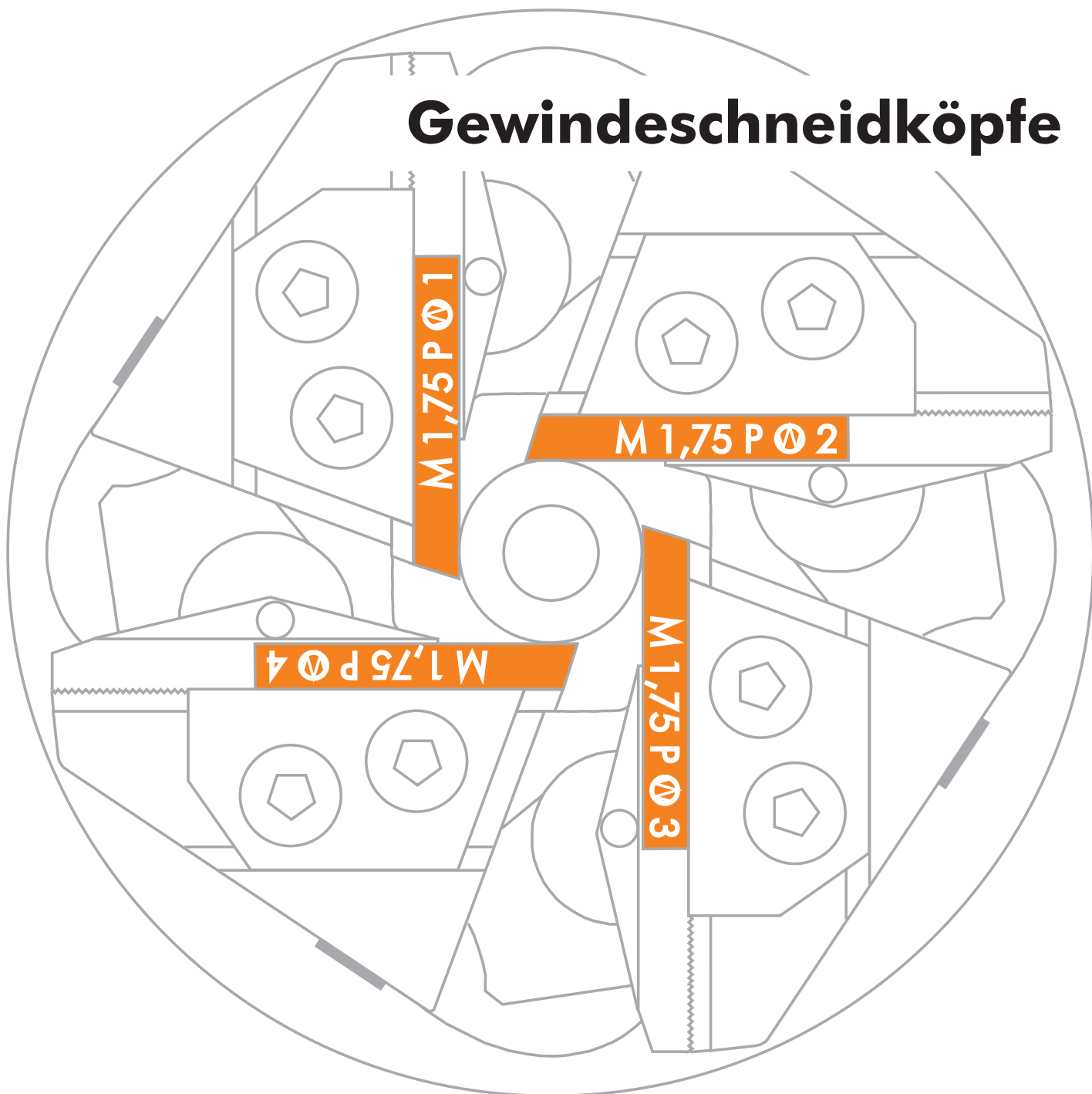


Gewindeschneidköpfe



Den Gewinn im Visier:

Wir stellen fest:

- Nur WAGNER® bietet Ihnen alle Verfahren zur Herstellung von **Außengewinden**:
- Das Beste ist uns gerade gut genug! **Spitzenqualität** kommt aus Pliezhausen:
- Mit unserem Schneidkopf **sparen** Sie Zeit und Geld:
- Die **nachschleifbaren Strehler** bereiten Ihnen lange Freude:
- Die **Kopfgrößen** sind individuell erweiterbar:
- Das Gewindeschneiden eignet sich für ein breites Spektrum von **Werkstoffen**:
- Zahlreiche **Gewindearten** können mit freiem Auslauf oder bis dicht an den Bund geschnitten werden:

Wir beweisen:

rollen - schneiden - Durchmesser reduzieren

Nur erstklassige Rohstoffe werden nach unserem konsequenten Qualitätssystem zu High Quality Werkzeugen verarbeitet.

Sie brauchen nur einen Schneidkopf. Dieser kann beim Wechsel der Aufgaben auf der Maschine bleiben.

Wir liefern Ihnen hierfür die WAGNER® - Strehlerschärfmaschine

Wir bauen Ihnen Ihren ganz persönlichen Schneidkopf.

Automaten- und Baustähle, hochlegierte Stähle, Buntmetalle, Rot-, Temper- und Grauguß.

Regel-, Fein-, Rechts- und Linksgewinde, zylindrische oder konische Gewinde, Trapez- und Rundgewinde sowie Einstearbeiten - auch nach englischer und amerikanischer Norm.

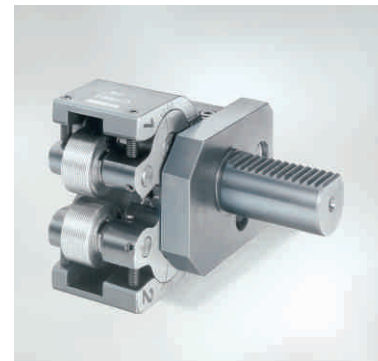




Gewindeschneidkopf



Gewinderollkopf



Seitenrollwerkzeug

Sehr geehrte Leserin, sehr geehrter Leser,

die Entwicklung, Konstruktion und Fertigung von Werkzeugsystemen, die auf kostengünstige Art verschiedenste Gewinde herstellen, ist das Leistungsspektrum unserer Firma. Je nach Anspruch an die Herstellung können wir Ihnen drei Lösungen anbieten:

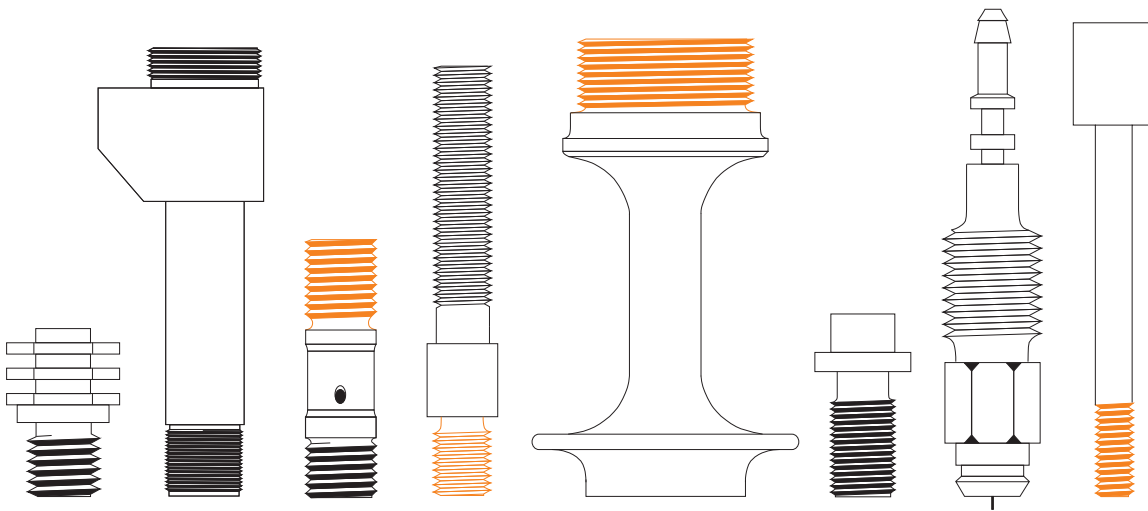
- A.) **Gewindeschneidköpfe:**
Spanabhebende Formgebung, axial arbeitend
- B.) **Gewinderollköpfe:**
Spanlose Umformung, axial arbeitend
- C.) **Seitenrollwerkzeuge:**
Spanlose Umformung, von der Seite arbeitend

In diesem Katalog beschreiben wir die Schneidetechnik mit dem Gewindeschneidkopf. Er ist der Star in unserem Haus. Schnell und flexibel schneidet er Außengewinde verschiedenster Formen, Steigungen, Durchmesser und Längen auf unterschiedliche Werkstoffe.

Interessieren Sie sich für die beiden anderen Verfahren? Dann fordern Sie unsere Unterlagen an.

Ihre





Außengewinde schneiden

Ist es Ihre tägliche Aufgabe, eine Vielzahl verschiedenster Außengewinde herzustellen? Dann empfehlen wir Ihnen unseren Gewindec Schneidkopf.

Seine spanabhebende Arbeitsweise verschafft Ihnen die unübertrefflichen Vorteile von geringen Werkzeugkosten und kurzen Bearbeitungszeiten.

Zeitsparende Arbeitsweise

Da der Schneidkopf am Gewindeende selbstständig öffnet, fällt der sonst übliche Drehrichtungswechsel weg und es kommt zu dem enorm zeitsparenden Rücklauf im Eilgang. Dabei entstehen positive Nebeneffekte: zum einen wird das Werkzeug geschont, was seine Standzeiten erheblich verlängert, zum anderen wird die Qualität des Werkstücks so beibehalten, wie es geschnitten wurde.

Wir fertigen unsere Gewindec Schneidköpfe aus hochwertigem Stahl, der vollkommen gehärtet und geschliffen ist. Dies garantiert eine funktionssichere, hochpräzise Arbeitsweise über einen jahrelangen, täglichen Einsatz hinweg.

Gewindearten

Zu den Leistungen des Gewindec Schneidkopfes zählen das Schneiden von Regel- oder Feingewinden, von Links- oder Rechtsgewinden,

von zylindrischen oder konischen Gewinden. Neben diesen Spitzgewinden ist der Schneidkopf in der Lage, Trapez- und Rundgewinde, sowie andere Sonderformen zu schneiden - auch nach englischer und amerikanischer Norm. Alle Gewindearten können mit einem freien Auslauf versehen werden, oder auch bis dicht an große Bunddurchmesser geschnitten werden.

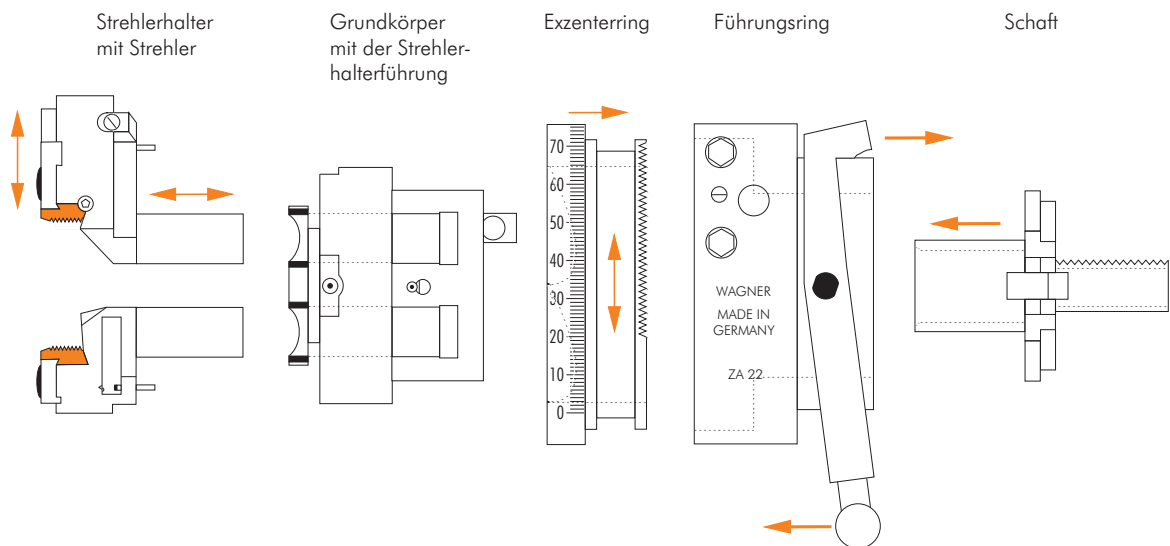
Die Aufgaben Überdrehen oder Anschälen von Bolzen übernimmt der Gewindec Schneidkopf ebenfalls.

Werkstoffe

Das spanabhebende Gewindec Schneiden kann für ein breites Spektrum von Werkstoffen angewendet werden:

Automaten- und Baustähle, hochlegierte Stähle wie zum Beispiel NIRO, Kupfer- und Aluminiumlegierungen sowie Buntmetalle. Auch bei nicht kalt umformbaren Werkstoffen wie Rotguß, Temperguß und Grauguß können Gewinde wirtschaftlich geschnitten werden.

Ob ein Werkstück schon vorgedreht ist, Übermaß hat, ob es geschmiedet, gewalzt oder gegossen ist, spielt für das spanabhebende Gewindec Schneiden keine Rolle. Geeignete Werkzeugeinsätze machen diese unterschiedlichen Anforderungen möglich.



Das Konzept

Unsere ausgereifte Konstruktion besteht aus fünf Bauelementen:

Die Strehler und ihre Strehlerhalter

In den Strehlerhaltern ist der Steigungswinkel und die Durchmessergrundeinstellung eingearbeitet. In diesen Stellungen werden die Strehler sicher geführt und festgehalten.

Der Grundkörper

Er nimmt die Strehlerhalter auf und hält sie mit der Halterführung in axialer Richtung fest. Dies sichert und führt das Ein- und Ausschwingen beim Ein- oder Ausbau der Strehlerhalter, beim Verstellen des Durchmessers oder beim Öffnen und Schließen des Kopfes.

Der Exzenterring

In den exzentrischen Kurven des Exzenterrings stützen sich die Strehlerhalter ab. Durch das stufenlose Drehen dieses Ringes kann der gewünschte Durchmesser an einer Skala fein und genau eingestellt werden.

Der Führungsring

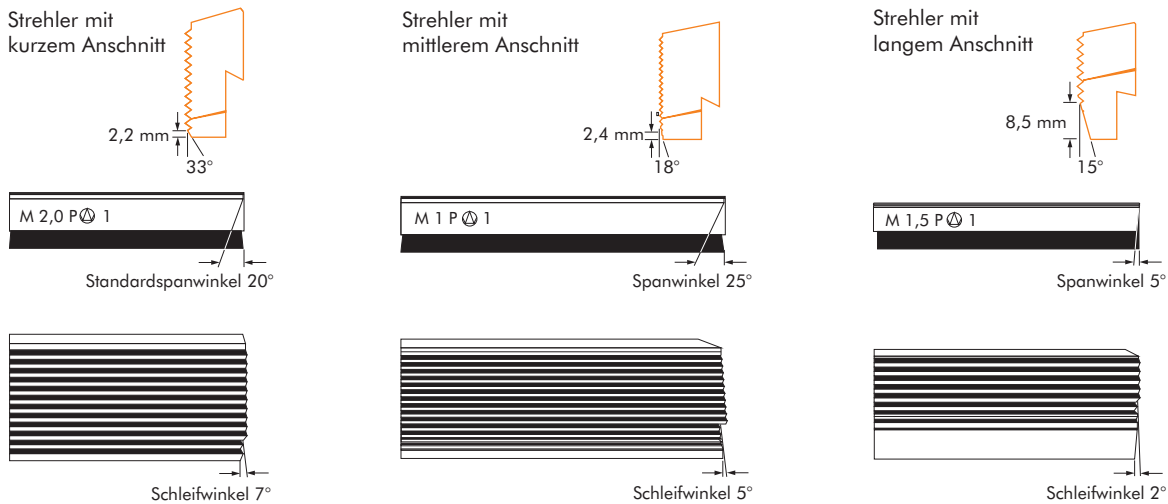
Er nimmt den Exzenterring in der gewünschten Durchmesserposition auf. Beide Ringe zusammen bewirken durch axiales Verschieben auf dem Grundkörper das Öffnen und Schließen, sowie das völlige Zurückfahren zum Wechseln der Strehlerhalter.

Durch dieses modulare System sind Sie in der

Lage die ganze Vielfalt Ihrer Teile flexibel und kostensparend herzustellen. Für verschiedenste Schneidaufgaben in einem Größenbereich benötigen Sie nur einen Schneidkopf. Die austauschbaren Strehlerhalter ermöglichen Ihnen, dass der Schneidkopf ständig auf der Maschine bleiben kann, während Sie in der Zwischenzeit Strehler nachschleifen und voreinstellen oder Strehler für andere Gewinde einsetzen können. So läßt sich ein Werkzeugwechsel in minutenschnelle durchführen und damit die Stillstandzeiten Ihrer Werkzeugmaschinen minimal halten.

Der Schaft

Ist die Bauart des Schneidkopfes umlaufend, so kann er über den Grundkörper direkt an die Werkzeugmaschine angeflanscht werden. Bei Bedarf können auch Schäfte dazwischen gebaut werden. Die stillstehende Bauart verlangt einen individuellen Schaft, den wir Ihnen für alle gängigen Werkzeugmaschinen in vielen Ausführungen und Durchmessern liefern.



Die Strehler

Das Gewindeprofil und die Steigung des Gewindes sind gerade und parallel in die Strehler eingebracht. Dadurch können bei gleicher Gewindeform und Steigung auch Gewinde verschiedener Durchmesser mit denselben Strehlern geschnitten werden. Für die verschiedenen Steigungen und Durchmesser stehen geeignete Strehlerhalter zur Auswahl. Wir können Ihnen Strehler mit drei Anschnitten anbieten: den kurzen für Gewinde bis dicht an den Bund, den mittleren für blanke und vorgedrehte Teile oder den langen für rohe Werkstoffe oder Teile mit Übermaß. Auf Fälle, wo diese Anschnitte nicht passen, können wir individuell eingehen.

Strehler sind in Stahlqualitäten HSS oder HSSE lieferbar und decken damit ein breites Spektrum ab. Mit zusätzlichen Oberflächen wie Plasmanitrierung oder TIN-Beschichtungen können Einsatzgebiete erweitert, Standzeiten erhöht und Werkstückoberflächen verbessert werden. Wir versehen die Strehler mit einem Standardspanwinkel von 20° Grad. Um den spezifischen Eigenschaften der Vielzahl von Werkstoffen gerecht zu werden, kann der Spanwinkel von Ihnen auch variiert werden. Wenn die Strehler im Laufe der Anwendung an Schärfe verlieren, müssen sie nachgeschliffen werden. Durch die tangentielle Anordnung

der Strehler läßt sich der Strehler bis auf etwa 20% seiner ursprünglichen Länge nachschleifen. Das macht den Strehler unübertroffen wirtschaftlich.

Nun haben Sie die Wahl, ob Sie Ihre Strehler bei uns schärfen lassen, oder dies selbst tun wollen.

Strehlerschärfvorrichtung

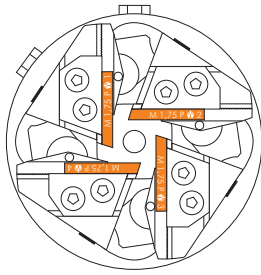
Um die Strehler selbst optimal zu schärfen, sollten Sie unsere Strehlerschärfvorrichtung benutzen. Diese garantiert, dass Ihre Strehler winkelgenau eingestellt und geschliffen werden können. Wir liefern Ihnen diese Vorrichtung so, dass Sie sie ohne großen Aufwand an eine herkömmliche Werkzeugschleifmaschine anbauen können.

WAGNER®-Strehlerschärfmaschine

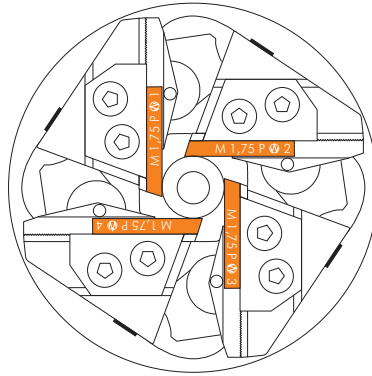
Alternativ dazu bieten wir Ihnen die WAGNER® Strehlerschärfmaschine an. Sie ist zusätzlich mit einer Universalschleifscheibe und einer Werkstückauflage zum Schärfen von beliebigen Werkzeugen ausgerüstet.

Einstellvorrichtung

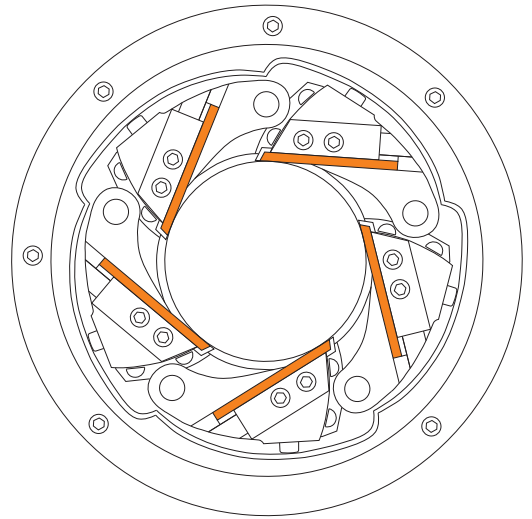
Das Einsetzen der Strehler in die Strehlerhalter können Sie selbst vornehmen. Wir liefern Ihnen die dafür benötigte Einstellvorrichtung, die mit einer Einstelllehre versehen ist. Damit ermitteln Sie einfach und genau die optimale Position der 4 Strehler zum Werkstück.



Kleinstkopf
ZA 12 - 27
ZR 12 - 27



Normalkopf
Z 16 - 76



Großkopf
WDK - WKK S 2

Die Kopfgrößen

Wir unterscheiden 3 Kopfarten anhand ihrer Kopfgröße:

Der Kleinstkopf

Schnell, klein, leicht, platzsparend, kompakt, einfach pfiffig - das ist unser Kleinstkopf. Dabei ist der Kleine außerordentlich flexibel. Er deckt mit 4 verschiedenen Größen und Gewindedurchmessern von 1,6 - 50 mm ein breites Einsatzgebiet ab. Es gibt ihn in stillstehender oder umlaufender Bauweise.

Auf Ein- oder Mehrspindelautomaten, Drehautomaten, Transfer- oder Rundtaktmaschinen zeigt er seine Fitness.

Der Normalkopf

Verfügen Sie gerne über Leistungsreserven? Wenn Sie starke Maschinen haben, in denen Platz keine bedeutende Rolle spielt, dann liegen Sie mit einem Normalkopf genau richtig. Wir liefern ihn in 5 Baugrößen in umlaufender Bauart. Er kann jedoch auch stillstehend eingebaut werden.

Seine Einsatzgebiete sind vielfältig. Transfermaschinen, Bearbeitungseinheiten, sowie Gewinde- oder Sondermaschinen können mit ihm bestückt werden. Der Normalkopf schneidet Gewinde von 4 - 120 mm Durchmesser. Auf den Seiten 6 und 7 beschreiben wir seine Sonderformen.

Der Großkopf

Der Mächtigste unter unseren Schneidköpfen ist der Großkopf. Er wird für schwerste Zerspanarbeiten an Bearbeitungseinheiten und Gewindemaschinen eingesetzt. Mit diesem, meist umlaufend eingesetzten Kopf, können außerdem Trapez- und Rundgewinde geschnitten werden. Es gibt ihn in 3 Größen in 9 Typen für Gewinde von 9 - 175 mm Durchmesser. Den Größen unserer Großköpfe haben wir mit 5 Strehlern ausgerüstet.

Der Großkopf besitzt eine Sonderform. Diese beschreiben wir auf Seite 6.

Gehen Ihre individuellen Wünsche und Anforderungen über diese Normgrößen hinaus? Wir bieten Ihnen die Möglichkeit, unsere Schneidköpfe so auszurüsten, dass sie Ihren spezifischen Aufgaben gerecht werden.

Die technischen Daten der Gewindeschneidköpfe:

Kleinstköpfe ZA 12 - 27 und ZR 12 - 27

Typ	Bauart	Regelgewinde Nenn- mm	Feingewinde Nenn- mm	Rohrgewinde Nenn- Zoll	Kopf mm	Länge mm	Schaft mm; Zoll	Gewicht in kg	Gewindelänge	
									mm	max. Länge
ZA 12	stillstehend	1,6 - 12	2 - 16	1/16 - 1/4"	58	58	20; 3/4"	0,8	bis 10	43
									< 10 - 12	30
									< 12 - 16	13
ZA 16	stillstehend	2,5 - 16	3 - 24	1/8 - 3/8"	72	70	20; 30; 3/4"	1,8	bis 11	51
									< 11 - 16	30
									< 16 - 24	15
ZA 22	stillstehend	4 - 22	4 - 38	1/8 - 3/4"	88	82	25; 30; 1"	2,8	bis 16	59
									< 16 - 22	40
									< 22 - 28	18
ZA 27	stillstehend	5 - 24	6 - 50	1/8 - 1"	110	109	32; 40; 1 1/4"	6,8	bis 27	65
									< 27 - 50	28

Typ	Bauart	Regelgewinde Nenn- mm	Feingewinde Nenn- mm	Rohrgewinde Nenn- Zoll	Kopf mm	Länge mm	-	Gewicht in kg	Gewindelänge	
									mm	max. Länge
ZR 12	umlaufend	1,6 - 12	2 - 16	1/16 - 1/4"	58	51	-	0,6	bis 12	beliebig
									< 12 - 16	13
ZR 16	umlaufend	2,5 - 16	3 - 24	1/8 - 3/8"	72	62	-	1,7	bis 16	beliebig
									< 16 - 24	15
ZR 22	umlaufend	4 - 22	4 - 38	1/8 - 3/4"	88	70	-	2,8	bis 22	beliebig
									< 22 - 38	18
ZR 27	umlaufend	5 - 24	6 - 50	1/8 - 1"	110	99	-	6,2	bis 27	beliebig
									< 27 - 50	28

Normalköpfe Z 16 - 76

Typ	Bauart	Regelgewinde Nenn- mm	Feingewinde Nenn- mm	Rohrgewinde Nenn- Zoll	Kopf mm	Länge mm	-	Gewicht in kg	Gewindelänge	
									mm	max. Länge
Z 16	umlaufend	4 - 16	6 - 45	1/8 - 3/8"	123	134	-	10	bis 16	beliebig
									< 16 - 45	30
Z 27	umlaufend	6 - 27	6 - 60	1/8 - 1"	160	145	-	15	bis 30	beliebig
									< 30 - 60	30
Z 39	umlaufend	8 - 39	10 - 80	1/8 - 2"	180	157	-	23	bis 45	beliebig
									< 45 - 80	30
Z 52	umlaufend	8 - 52	10 - 100	1/8 - 2 3/4"	200	181	-	31	bis 55	beliebig
									< 55 - 100	34
Z 64	umlaufend	8 - 64	10 - 100	1/8 - 2 3/4"	200	166	-	27	bis 70	beliebig
									< 70 - 100	48
Z 76	umlaufend	-	30 - 120	1 - 4"	250	216	-	50	bis 95	beliebig
									< 95 - 120	48

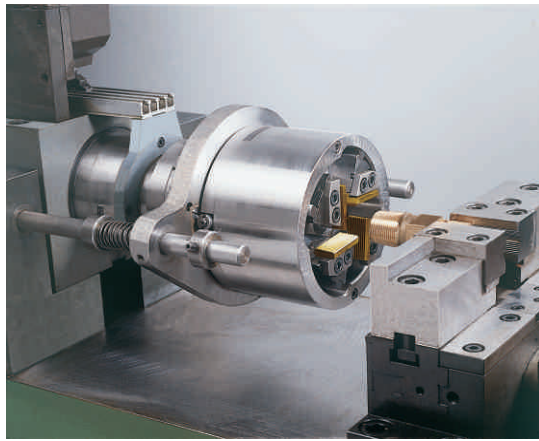
Großköpfe WDK - WKK

Typ	Bauart	Regelgewinde Nenn- mm	Feingewinde Nenn- mm	Rohrgewinde Nenn- Zoll	Kopf mm	Länge mm	-	Gewicht in kg	Gewindelänge	
									mm	max. Länge
WDK	umlaufend	8 - 52	- 65	R 1/4 - 2"	310	252	-	54	bis 65	beliebig
									< 65	77
WEK	umlaufend	8 - 52	- 95	R 1/4 - 2"	310	252	-	54	bis 95	beliebig
									< 95	74
WGK	umlaufend	12 - 76	- 95	R 1/2 - 3"	370	290	-	94	bis 95	beliebig
									< 95	90
WHK	umlaufend	12 - 76	- 120	R 1/2 - 4"	370	282	-	94	bis 120	beliebig
									< 120	74
WJK	umlaufend	24 - 100	- 120	R 1 - 4"	410	294	-	145	bis 120	beliebig
									< 120	80
WKK	umlaufend	24 - 100	- 175	R 1 - 6"	410	300	-	145	bis 175	beliebig
									< 175	77

▲ Bei Feingewinden sind größere Durchmesser bei begrenzter Gewindelänge eventuell möglich. Bitte fragen Sie uns danach.
Gewindeformen wie Sägen-, Rund- oder Trapezgewinde können unter Verwendung entsprechender Strehlerhalter und Strehler ebenfalls realisiert werden. Bitte fragen Sie uns danach.

■ Bei **konischen** Rohrgewinden ist die Gewindelänge auf die Breite der Strehler beschränkt.

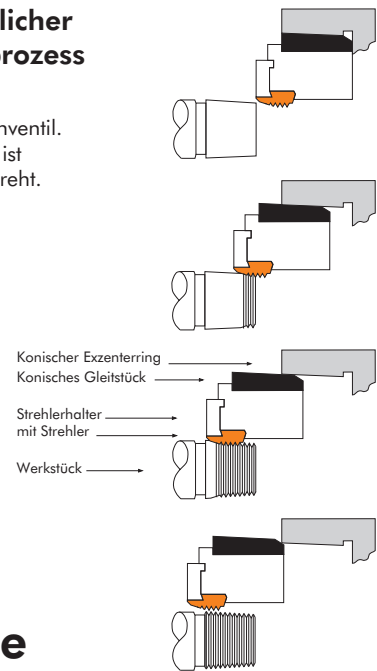
● Größere Gewindelängen sind mit Sonderstrehlerhaltern möglich. Bitte fragen Sie uns danach.



Pinoleneinheit mit Schneidkopf Z 27 GK

Kontinuierlicher Öffnungsprozess

Beispiel:
ein Gasflaschenventil.
Das Werkstück ist
konisch vorgedreht.



Konische Gewinde

Haben Sie sich auf die Fertigung konischer Gewinde spezialisiert? Dann kommen unsere Sonderformen K, GK und S zum Einsatz.

Ihre gemeinsamen Merkmale sind:

Ein konischer Exzenterring und die konischen Gleitstücke an den Strehlerhaltern bewirken, dass während des Schneidens ein kontinuierlicher Öffnungsprozess stattfindet. Durch diesen Vorgang erreicht man eine hohe Genauigkeit des Kegelwinkels, kann längere Gewinde schneiden, erzielt schöne Oberflächen wegen leichter Zerspanarbeit und läßt eine höhere Schnittgeschwindigkeit zu.

Die Unterscheidungen und Einsatzgebiete:

Der K - Kopf

Hier wird der kontinuierliche Öffnungsprozess durch eine indirekte Steuerung in einem entsprechenden Hebelverhältnis ausgelöst. Insbesondere konische Rohrgewinde an Rohren,

Rohrnippel und Armaturen können damit geschnitten werden. Standard ist hier der Kegel K 1:16. Sonderkegelwinkel erhalten Sie nach Wunsch durch austauschbare Exzenterringe.

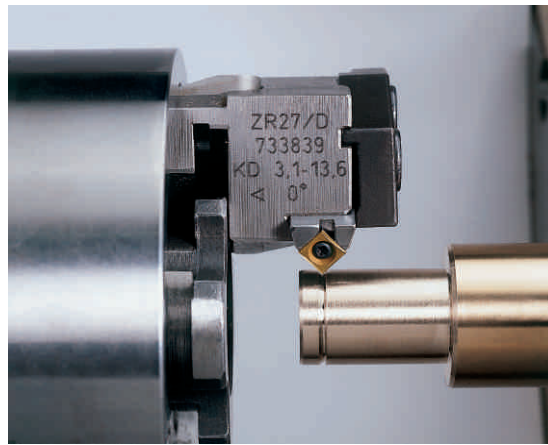
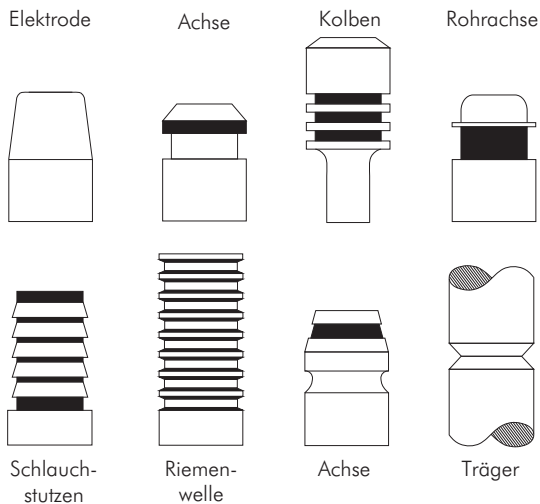
Der GK - Kopf

Die Steuerung erfolgt einfach und direkt. Kegelwinkel K 1:16, K 1:10, sowie K 1:8 sind mit austauschbaren Exzenterringen möglich. Die Einsatzgebiete liegen im Schneiden von konischen Rohrgewinden an Armaturen und insbesondere an Gasflaschenventilen.

Der S - Kopf

Er wurde für große Gewindedurchmesser konzipiert. Die Steuerung ist einfach und direkt. Ein eingebautes Kugellager ermöglicht Schnittgeschwindigkeiten bis 40 m/min an Stahlrohren. Er wird zum Schneiden konischer Gewinde an Wasser- und Gasrohren eingesetzt.

Typ	Bauart	Arbeitsbereiche		Kopf mm	Länge mm	Gewicht in kg	Konische Gew.-länge in mm	Speziell für folgende Maschinenarten
		Rohrgewinde	Gasflaschenventile					
Z 16 GK	Umlaufend	R 1/8 - 3/4" NPT 1/4 - 3/4"	W 10,43 - W 28,8 x 1/14 K 3:25 (K 3:26, K 1:8)	115	114	8	26	Rundtaktmaschinen mit rotierenden Spindel- oder Pinoleneinheiten
Z 27 GK	Umlaufend	R 1/8 - 1" NPT 1/4 - 1"	W 19,8 - W 35,37 x 1/14 K 3:25 (K 3:26, K 1:8)	155	168	15	32	
Z 27 K	Umlaufend	R 1/8 - 1" NPT 1/4 - 1"	-	155	155	15	34	
Z 39 K	Umlaufend	R 1/8 - 2" NPT 1/4 - 2"	-	175	167	23	40	
Z 52 K	Umlaufend	R 1/4 - 2 3/4" NPT 1/4 - 2"	-	195	181	31	47	
WEK-S 8	Umlaufend	R 1/4 - 3" NPT 1/4 - 3"	-	310	257	84	44	Gewinde- und Endenbearbeitungsmaschinen
WHK-S 3	Umlaufend	R 1/2 - 4" NPT 1/2 - 4"	-	370	306	112	63	
WKK-S 2	Umlaufend	R 1 - 6" NPT 1 - 6"	-	410	322	140	57	



Schneidkopf ZR 27 mit HM-Einstechplatten

Einstecharbeiten

Der Gewindegewindeschneidkopf ist ursprünglich für das Schneiden von Gewinden konstruiert worden, doch er besitzt einen positiven Zusatznutzen. Der Einschwingprozess der vier Strehlerhalter beim Schließen des Kopfes bietet sich optimal an, parallele Profile im Einstechverfahren zu schneiden. Dafür liefern wir Ihnen die notwendigen Einstechmesser oder Wendplatten, die anstatt der Strehler eingesetzt werden. Die Form der Einstechmesser bestimmt Ihr Werkstück. Die Strehlerhalter verfügen in diesem Fall über keinen Steigungswinkel.

Das Einstechen von Profilen mit dem Gewindegewindeschneidkopf von WAGNER® hat den Vorteil, dass das Werkstück von vier Seiten gleichzeitig zentrisch bearbeitet wird und somit ein Wegbiegen unter der Schnittlast ausgeschlossen

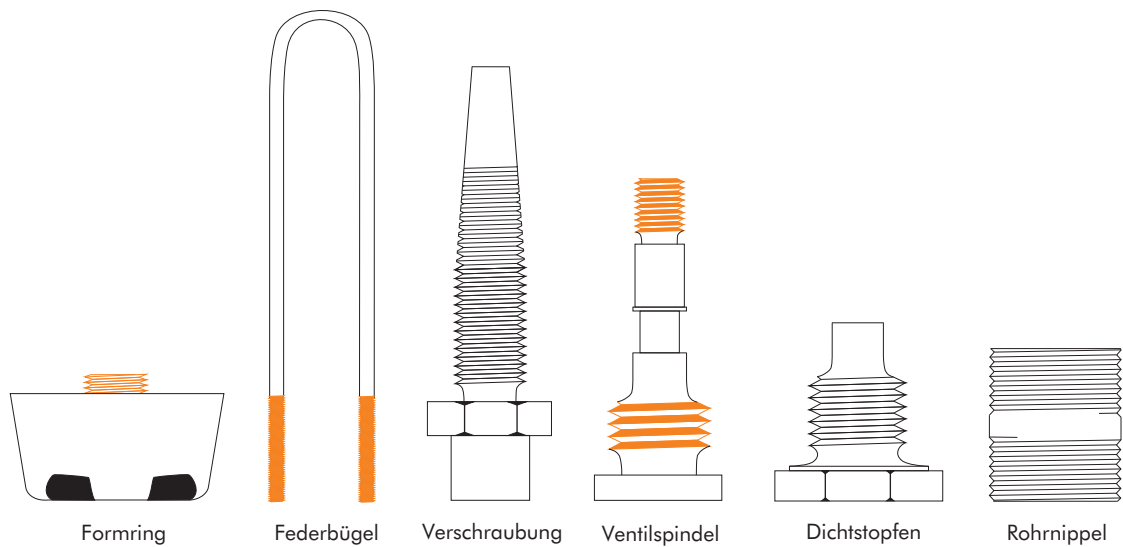
ist. Damit ist die Ausspannlänge von untergeordneter Bedeutung.

Einstecharbeiten sind in vielfältiger Art für die verschiedensten Anforderungen möglich:

Wellenrillen, O-Ring-Einstiche oder mehrere Rillen hintereinander - es bleiben kaum Wünsche offen.

Möchten Sie Fasen und Einstechen kombinieren? Auch das ist möglich. Die Toleranzen liegen bei ca. +/- 0,05 mm. Für diesen Einsatz werden Kurvenring und Gleitstück mit einer flachen Fase ausgestattet, die ein kontrolliertes, langsames Einschwenken der Einstechmesser ermöglichen. Dafür ist der Kurvenring einfach axial über den Grundkörper und die Strehlerhalter zu schieben. Die Kräfte werden über ein Rillenkugellager sicher übertragen.

Typ	Bauart	Einstechbereich Halter-Kern in mm	Gleitstück-schräge	Maximale radiale Einstichtiefe (Hub) in mm (ohne Sicherheit)	Einstechmesser Größe in mm	Einsatz auf Maschinenarten
ZR 16	Umlaufend	0 - 6,5 5 - 11,5 10 - 16,8	25 °	1,60 1,55 1,75	14,6 x 6,5 x 32	Endenbearbeitungsmaschinen
ZR 22	Umlaufend	4 - 13 4 - 20 4 - 26	25 °	2,30 2,20 2,00	14,6 x 6,5 x 32	
ZR 27	Umlaufend	3,1 - 19 3,1 - 26 3,1 - 35	18 °	3,00 2,80 2,60	22 x 10 x 40	Mehrwegmaschinen
Z 27	Umlaufend	4 - 16 4 - 31 4 - 36	18 °	3,50 3,20 3,20	22 x 10 x 68 oder 25 x 12 x 75 oder 40 x 16 x 75	Sondermaschinen Biegeautomaten



Fertigungs- und Leistungsbeispiele

Formring

Werkstoff	GG 18
Gewinde	M 40 x 1,5; 17 mm lang
Schnittgeschw.	25 m/min.
Schnittzeit	15 s
Standmenge	1600 Stück pro Nachschliff
Maschine	Programmgesteuerte Drehmaschine
Schneidkopf	ZA 27 mit Sonderhalter

Federbügel

Werkstoff	34 Cr 4
Gewinde	M 20 x 1,5; 75 mm lang beidseitig
Schnittgeschw.	8 m/min.
Schnittzeit	32 s
Standmenge	200 Stück pro Nachschliff
Maschine	Doppelenden-Maschine
Schneidkopf	Z 27

Verschraubung

Werkstoff	9 S Pb 23 K
Gewinde	UNEF $1\frac{1}{16}$ - 24"; 35 mm lang
Schnittgeschw.	14 m/min.
Schnittzeit	8 s
Standmenge	3000 Stück pro Nachschliff
Maschine	Mehrspindeldrehautomat
Schneidkopf	ZR 27

Ventilspindel

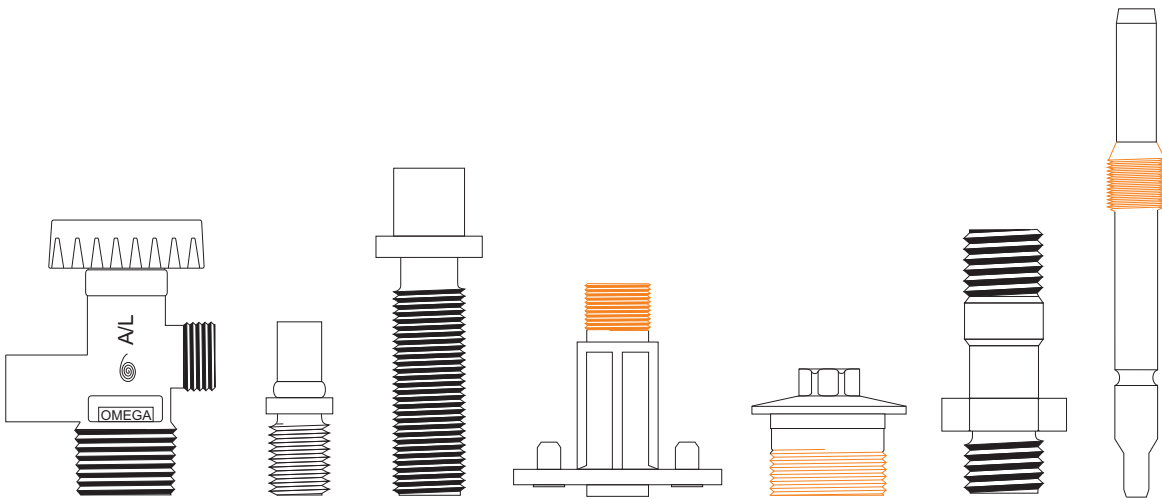
Werkstoff	MS 58
Gewinde	$\frac{3}{8}$ " - 24 NF; 8 mm lang
Schnittgeschw.	25 m/min.
Schnittzeit	0,6 s
Standmenge	60000 Stück pro Nachschliff
Maschine	Revolverautomat
Schneidkopf	ZA 16

Dichtstopfen

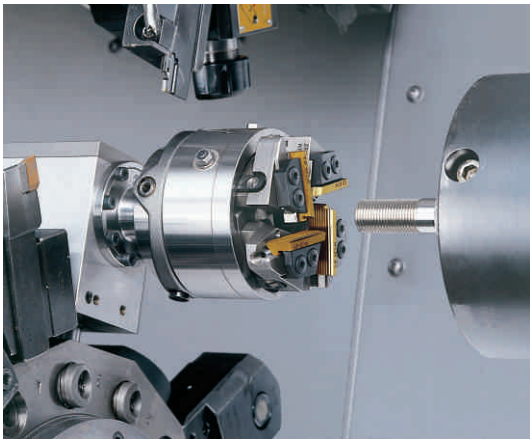
Werkstoff	C 15 K
Gewinde	M 16 x 1,5; 6 mm lang
Schnittgeschw.	8 m/min.
Schnittzeit	1,5 s
Standmenge	1500 Stück pro Nachschliff
Maschine	Mehrspindelautomat
Schneidkopf	ZR 22

Rohrnippel

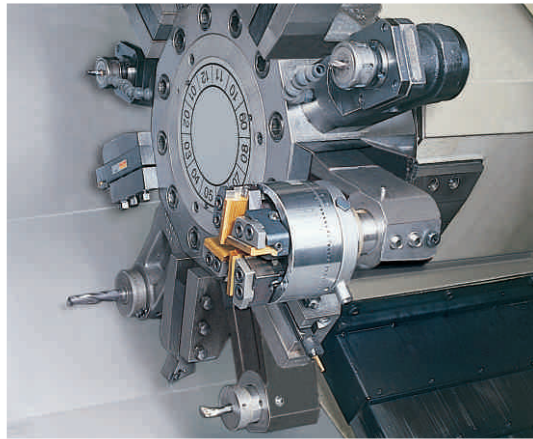
Werkstoff	St 37
Gewinde	R $1\frac{1}{4}$ " K 1:16; 22 cm lang beidseitig
Schnittgeschw.	24 m/min.
Schnittzeit	7 s
Standmenge	2500 Stück pro Nachschliff
Maschine	Gewindeschneidmaschine
Schneidkopf	Z 39 K



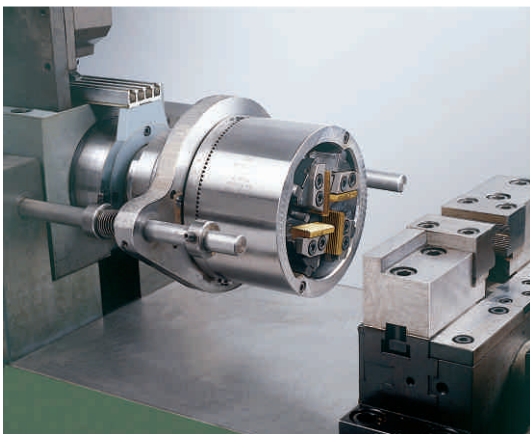
Maschinensteuerung und Anbau



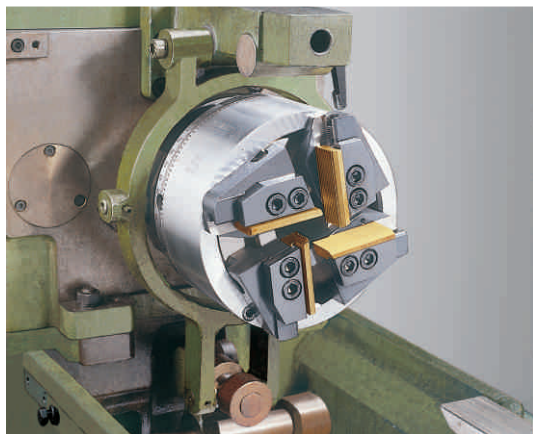
Schneidkopf ZA 22 auf einer CNC-Drehmaschine mit Sternrevolver



Schneidkopf ZA 22 auf einer CNC-Drehmaschine mit Scheibenrevolver



Schneidkopf Z 27 GK auf einer Sondermaschine mit Pinoleneinheit



Schneidkopf Z 39 auf einer Gewindecschneidmaschine

Antworten auf häufig gestellte Fragen

Der Kunden fragt:

- Welches sind die **modularen Komponenten** des Schneidkopfes?
- Werden die Komponenten in **verschiedenen Ausführungen** produziert?
- Wie funktioniert die **Steuerung** des Gewindegewindeschneidkopfes?
- Kann der Schneidkopf im **Dauerbetrieb** eingesetzt werden?
- Gibt es verschiedene **Strehlerqualitäten**?
- Hat WAGNER® einen **Vor-Ort-Service**?

Der Hersteller antwortet:

Wir beschreiben Ihnen das ganze Konzept auf Seite 2 dieses Prospektes.

Ja, Strehlerhalter und Strehler werden entsprechend den zu fertigenden Gewinden produziert.
Die Aufnahmeschäfte werden an die Anforderungen der Maschine angepaßt.

Einfach und direkt. In der Bedienungsanleitung gibt es hierzu Vorschläge und Einsatzbeispiele.

Ja. Wir garantieren Ihnen eine sehr hohe Lebensdauer für Ihren Schneidkopf.
Die Konstruktion wurde von WAGNER® im Jahr 1896 entwickelt und seitdem laufend an die Anforderungen der Zeit angepaßt.

Ja, wir bieten Ihnen optimale Qualität, je nach dem Werkstoff, den Sie bearbeiten wollen. Fragen Sie unsere Mitarbeiter danach.

Ja, wir verfügen über eine flächendeckende Außenorganisation.





Angetriebene
Axial-Werkzeuge



Angetriebene
Radial-Werkzeuge



MSD
Mehrschneiden-Drehkopf

WAGNER[®]-Werkzeugsysteme bietet Ihnen noch mehr!

Ein viertes Werkzeugsystem aus unserem Haus ist der Mehrschneiden-Drehkopf. Er kann mit seinen 4 Hartmetallschneiden mehr drehen, als übliche Werkzeuge.

Weiter bieten wir Ihnen eine vollständige Palette Angetriebener Werkzeuge, die auf Ihren CNC-Maschinen ihren Einsatz finden. Sie haben verschiedene Schnittstellen axial und radial zum Bohren, Fräsen und Gewindeschneiden.

Mit unseren zusätzlichen Ausrüstungen empfehlen wir uns als Ihr kompetenter Partner rund um die Metallbearbeitung.



Gutenbergstraße 4/1
D - 72124 Pliezhausen

Telefon (0 71 27) 97 33 00
Telefax (0 71 27) 97 33 90

info@wagner-werkzeug.de
www.wagner-werkzeug.de