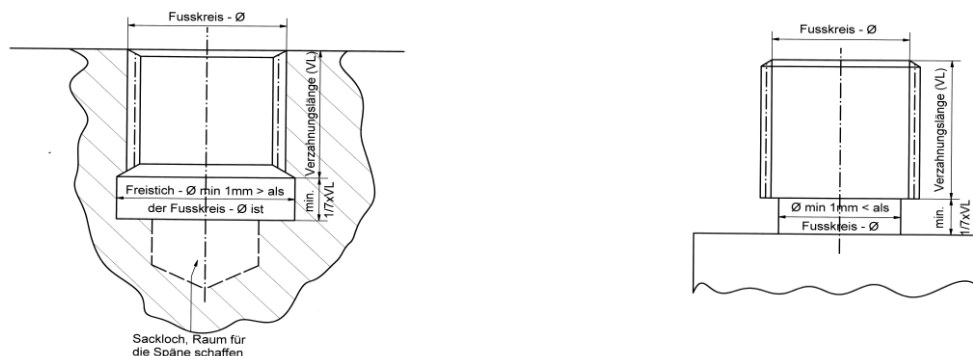


1. Allgemeine Informationen

Vorbereitung

Für das Wälzstossen von Innen- oder Aussenprofilen muss ein Auslauf in Form eines Freistichs oder Verjüngung des Durchmesser in der Vorbearbeitung berücksichtigt werden.



Bearbeitungslänge

Die Faktoren, Profilgrösse, Zähnezahl, Lage des Profils, Hub der Maschine und Länge des Werkzeuges, sind bei der Konstruktion der Profillänge zu berücksichtigen. Weiter ist darauf zu achten, dass die gesamte Bauhöhe des Teils kleiner, als die Angabe der Werkstückhöhe aus der Maschinenliste, ist. Im Grenzbereich sind Ausnahmen möglich, die jedoch vorgängige Absprachen brauchen.

Lagetoleranzen

Wo verlässliche und zugängliche Referenzflächen bestehen, die das Ausrichten des Bauteils ermöglichen, kann eine Positionsgenauigkeit von +/- 0,02 gesichert erreicht werden. Dort wo das Teil aufgrund eines Risses ausgerichtet werden muss, sind Positionsgenauigkeiten von +/- 0,3 möglich.

Alternativen

In den meisten Fällen steht als fertigungstechnische Alternative das Ziehen oder Stossen im Einzelteilverfahren zur Verfügung.