

Anfrageblatt Rollsysteme

Enquiry form rolling systems



Formular ausfüllen und senden an:

Please send your enquiries to:

E-Mail: teamrollen@lmt-tools.com

Rollkopf-Hotline Rolling Head-Hotline: +49 4151 12-391

Checkliste für Anfragen von Rollsystem mit Werkstückzeichnung

Checklist for thread rolling requests with workpiece drawing

Material Material		Auf welchem Revolver soll das Werkzeug eingesetzt werden? Operation on which turret?	
Zugfestigkeit Tensile strength			
Von Stange oder Rohling? From bar or blank?	<input type="checkbox"/> Stange Bar	<input type="checkbox"/> Rohling Blank	<input type="checkbox"/> Hauptspindel Mainspindle
Maschine Machine		Werkstück auf Haupt- oder Nebenspindel? Workpiece on main- or subspindle	<input type="checkbox"/> Nebenspindel Subspindle
Maschinenbezeichnung Machine description		Zentrier-/Stützdorn notwendig? Center point needed?	<input type="checkbox"/> ja yes
			<input type="checkbox"/> nein no
Anzahl der Revolver Number of turrets		Rollprozess vor oder hinter dem Bund? Rolling process in front or behind the shoulder?	
Revolvertyp Type of turret			

Bitte die Aufnahmesite des Werkstücks in der Zeichnung kennzeichnen.

Für eine zügige Bearbeitung sind Bauraumzeichnungen (Revolver und Verfahrswege) vom Kunden bereit zu stellen.

Please mark the clamping side in the drawing.

For a quick enquiry process, it is necessary to provide machine room space drawing/s (turret sizes/traverse path).

Benötigte Zusatzinformationen, wenn keine Werkstückzeichnung vorhanden ist (ggf. eine Skizze erstellen)

Needed additional information, if there is no workpiece drawing (please make a sketch if possible)

Gewinde / Rändelung / Kerbverzahnung / Abmessung inkl. Toleranzangabe Thread / knurling / serration / dimension incl. tolerances		Breitenmaße und Bund-Ø Width dimensions and shoulder diameter	
Gewinde- oder Verzahnungs- länge inkl. Freistich Thread or serration length with undercut			
Breite des Freistiches Length of undercut			

LMT Fette Werkzeugtechnik GmbH & Co. KG

Grabauer Strasse 24

21493 Schwarzenbek

Telefon +49 4151 12-0

Telefax +49 4151 3797

info@lmt-fette.com

www.lmt-fette.com

Anfrageblatt Rollsysteme

Enquiry form rolling systems

Formular für Angaben zur Auslegung von Tangential-Rollkopfhaltern
Form for information on the design of tangential rolling head holders

Revolver Schemazeichnung für die Rollkopfaufnahme

Turret schematic diagram for mounting of rolling attachments

Revolver mit Vierkantschaftaufnahme Turret with square shank	Revolver für anschraubbare Werkzeugaufnahmen Turret for fixable tool holder	Revolver mit Rundschaftaufnahme nach DIN 69 880 Turret with round shank	
Revolver mit 2 Teilkreisen mit Rundschaftaufnahme nach DIN 69 880 Turret with 2 pitch circles for round shank	Revolver mit Rundschaftaufnahme nach DIN 69 880 Turret with DIN 69 880 shank	Reitstock Tailstock	
		<p>Werkstückmitte Component part center</p>	
Revolver entspricht Bauart-Nr. Turret corresponds to design type No.			
Revolveraußen-Ø Turret outside-Ø	D	Nuttlänge Slot length	f
Teilkreis-Ø Pitch circle-Ø	D ₁	Nutbreite Slot width	g
max. Schwingkreis-Ø max. Swing circle-Ø	D ₂	Abstand 1 Distance 1	h
Aufnahme-Ø Mounting-Ø	D ₃	Abstand 2 Distance 2	i
Pinolen-Ø Sleeve-Ø	D ₄	Abstand 3 Distance 3	k
Reitstock-Ø Tailstock-Ø	D ₅	Versatz Revolver-, Werkstückmitte Offset turret-component part center	L
Spitzen-Ø Center-Ø	D ₆	Abstand zur Maschinenrückwand Distance to machine back wall side	L ₂
Innerer Teilkreis-Ø Inner pitch circle-Ø	D ₇	min/max Ausfahr länge der Pinole min/max extension length of the sleeve	L ₃
Flansch-Ø Flange-Ø	D ₈	Wanddicke Wall thickness	m
Radius der Freiarbeitung Radius of recess	D ₉	Abstand 4 Distance 4	n
Anzahl und Abmessungen der Bohrungen Number and dimensions of the bore holes	axb	Lage der Verzahnung in Arbeitsstellung Position of gear in working position von der Maschinenspindel auf den Revolver gesehen	x ₁ x ₂
Flanschhöhe Flange height	c	Looking from the machine spindle towards the turret	
Revolverscheibendicke Turret plate thickness	d	Teilungswert ohne Anzahl der Aufnahmebohrung	β/z
Nuttiefe Slot depth	e	Indexing value without number of the mounting bore holes	