



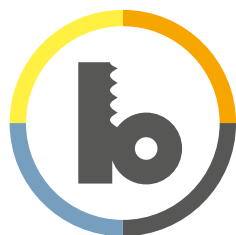
DIE EXPERTEN  
DER SPANLOSEN OBERFLÄCHENBEARBEITUNG  
UND DER GEWINDEFERTIGUNG

---

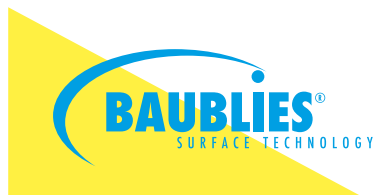
**PRODUKTÜBERSICHT**

**BAUBLIES  
GROUP**





**BAUBLIES  
GROUP**



**4 – 17**

---

Mehrrollen-Rollierwerkzeuge.....	6 – 7
Einrollen-Rollierwerkzeuge.....	8 – 9
Diamant-Glättwerkzeuge.....	10 – 11
Sonder-Rollierwerkzeuge.....	12 – 13
Umformwerkzeuge.....	14 – 15
Rolliermaschine.....	16 – 17

**WAGNER®**

**TOOLING SYSTEMS**

**18 – 29**

---

Tangential-Rollsysteme.....	20 – 21
Tangential-Rollsysteme mit vorgebauten Rollen.....	22
Rändelsystem TSW.....	23
Axial-Rollsysteme modular.....	24 – 25
Axial-Rollsystem HELIX.....	26 – 27
Gewinde-Schneidsysteme.....	28
Mehrschneiden-Drehsysteme.....	29



**30 – 43**

---

Profilabrichter.....	32 – 33
Einkornabrichter.....	34 – 35
Abrichtfliesen.....	36 – 37
Mehrkornabrichter/Kornabrichter.....	38 – 39
Abrichträdchen.....	40 – 41
Weitere Produkte.....	42 – 43



## OPTIMIERTE OBERFLÄCHEN DURCH ROLLIEREN UND DIAMANT-GLÄTTEN

Maximale Oberflächengüten bei gleichzeitiger Erhöhung  
der Festigkeit und Härte des Werkstückes.

Seit über 50 Jahren ist die Baublies AG eines der wenigen Unternehmen, die sich auf die Rollier-Technologie spezialisiert haben. Mit stetiger Innovation und in enger Zusammenarbeit mit unseren Kunden aus aller Welt konnten wir ein umfangreiches Know-how aufbauen. Sowohl unsere Produkte als auch unsere Beratungs- und Entwicklungsleistungen genießen in internationalen Fachkreisen einen exzellenten Ruf.

#### TECHNOLOGIE UND ENTWICKLUNG

Rollieren ist ein hocheffizientes und zukunftsweisendes Verfahren zur Optimierung von Metall-Oberflächen. Wir liefern innovative und ausgereifte Lösungen in exzellenter Qualität, entwickelt mit kreativem Ansatz und dem Anspruch, dem Nutzer ein Maximum an Wirtschaftlichkeit und Langlebigkeit zu bieten.

Im Unternehmen schaffen wir die Voraussetzungen für die Entwicklung erstklassiger Rollierwerkzeuge, indem wir einen wertschätzenden und kollegialen Umgang pflegen, die Qualifikation unserer Mitarbeiter fördern und die Begeisterung für Innovation wachhalten. Darüber hinaus kooperieren wir mit Hochschulen und pflegen dadurch die enge Verzahnung von aktueller Theorie und erprobter Praxis.

#### WIE UNSERE KUNDEN PROFITIEREN

Den Anwendern unserer Rollierwerkzeuge bieten wir eine breit gefächerte Palette an standardisierten und maßgefertigten Lösungen. Die bis ins kleinste Detail ausgefeilte Konstruktion und eine große Fertigungstiefe machen es möglich, den Kunden langlebige Präzisionswerkzeuge in höchster Qualität zur Verfügung zu stellen. Alle Fertigungsprozesse sind zertifiziert und unterliegen einer lückenlosen Qualitätskontrolle. Damit der Anwender die Rüstzeiten minimieren kann, achten wir auf eine einfache Handhabung und schnellen Werkzeugwechsel.

Als zusätzliche Leistung bieten wir unseren Kunden Workshops und Seminare an. Dort können interessierte Anwender lernen, wie sich beim Einsatz der Rolliertechnologie die optimale Produktivität erzielen lässt.

Mit dieser Broschüre erhalten Sie einen Überblick unserer breiten Produktpalette.



# IM „SPRINT“

Sekundenschnell  
zu glatten Oberflächen

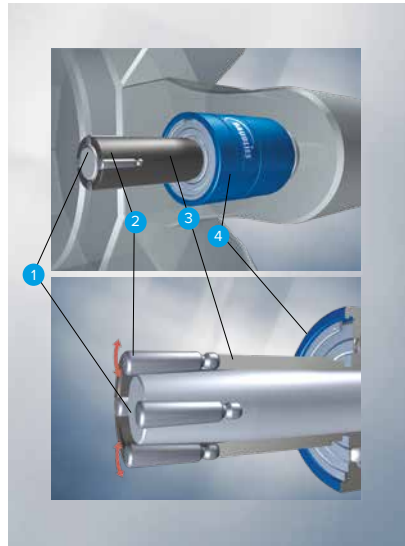
Mehrrollen-Rollierwerkzeuge



## SCHNELL, GLATT UND FEST

Im Werkzeug sind mehrere gehärtete Rollen angeordnet. Durch den gleichzeitigen Eingriff mehrerer Rollen wird eine kurze Bearbeitungszeit erreicht. Das Rollieren mit Mehrrollen-Werkzeugen ist ein Abrollvorgang mit einer Kinematik ähnlich der eines Planetengetriebes. Die Rollen werden im Werkzeug abgestützt. Dadurch entstehen keine Kräfte quer zur Bearbeitungsrichtung. Somit sind diese Werkzeuge besonders geeignet für kleine und zierliche Werkstücke.

Baublies Mehrrollen-Rollierwerkzeuge gibt es als Standard-Werkzeuge für die verschiedensten Innen- wie Außenapplikationen. Für Ihre spezielle Anwendung entwickeln wir Sonderlösungen.



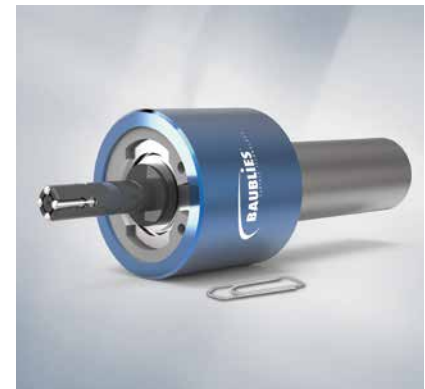
Prinzip eines Planetengetriebes:  
Der Konus (1) ist fest mit der Werkzeugaufnahme (4) verbunden und der Käfig (3) mit den rotierend gelagerten Rollen (2) frei drehbar.

## VORTEILE

- Keine Kräfte quer zur Bearbeitungsrichtung
- Reduzierte Bearbeitungszeiten
- Härtere Randschichten
- Zunahme der Dauerschwingfestigkeit
- Größerer Traganteil durch Plateaubildung
- Höherer Widerstand der Oberflächen gegen Verschleiß und Korrosion
- Erhöhung der Werkstoffermüdungsgrenzen
- Reduzierte Gleitreibungszahlen, konstante Maße und hohe Passgenauigkeiten
- Umweltverträglichkeit (da kein Schleifstaub anfällt)
- Auf allen gängigen Werkzeugmaschinen einsetzbar



Mehrrollen-Rollierwerkzeuge für die Außenbearbeitung in verschiedenen Durchmessern



Mini-Mehrrollen-Rollierwerkzeug zur Innenbearbeitung von kleinen Durchmessern

# DRUCK MACHEN

Kraftvoll verfestigte und  
glatte Oberflächen

Einrollen-Rollierwerkzeuge





## VIELSEITIG EINSETZBAR

Verfestigter Werkstoff mit deutlicher Zunahme der Randschichthärte in Verbindung mit sehr glatten Oberflächen – das schaffen variable Einrollenwerkzeuge sowie das modulare Werkzeugsystem von Baublies. Beim Einrollen-Rollieren ebnet eine gehärtete Rolle punktuell die Oberfläche des zu bearbeitenden Werkstücks: Die Walzkraft bewirkt, dass das Rauheitsprofil plastisch kaltverformt und geglättet wird. Dabei findet eine Kaltverfestigung der Randschicht und eine Härtezunahme an der Oberfläche statt. Durch die Erzeugung von Druckeigenspannungen steigt die Schwingfestigkeit des Werkstückes signifikant an.



Modulares Werkzeugsystem

Für Ihre Bearbeitungsaufgabe hat Baublies unterschiedliche Werkzeuglösungen. Ob variabel, im modularen System oder als Sonderwerkzeug.

Variable Einrollen-Rollierwerkzeuge eignen sich für unterschiedliche Konturen und können auch an schwierig zugänglichen Stellen eingesetzt werden. Der Bearbeitungskopf kann um 180° geschwenkt werden.

Beim modularen Einrollen-Werkzeugsystem für Drehmaschinen dient ein Grundkörper zur Aufnahme der austauschbaren Systembauteile bzw. Bearbeitungsköpfe. Das Werkzeug lässt sich somit in kürzester Zeit an die Arbeitssituation anpassen.



Modulares Werkzeugsystem

## VORTEILE

- Hohe Flexibilität, breites Einsatzspektrum
- Hohe Prozesssicherheit
- Hochwertig und robust
- Oberflächen von höchster Qualität mit Rautiefen von unter Rz 1,0 µm
- Höherer Traganteil durch Plateaubildung
- Höherer Widerstand der Oberflächen gegen Verschleiß und Korrosion
- Verschiebung der Werkstoffermüdungsgrenzen
- Reduzierte Gleitreibungszahlen
- Geringe Investition
- Schnelle Amortisation
- Umweltverträglichkeit (da kein Schleifstaub anfällt)
- Die Möglichkeit der Komplettbearbeitung in einer Aufspannung



Einrollen-Rollierwerkzeug Typ Bohrstange



# HART UND VIELSEITIG

Glätten und Verfestigen in  
neuen Dimensionen

Diamant-Glättwerkzeuge

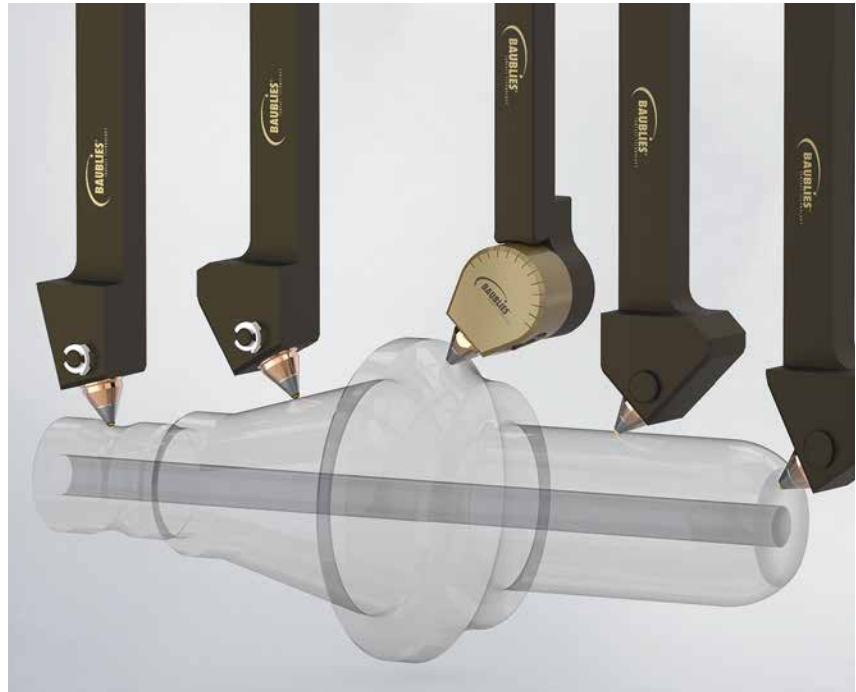


## DIAMANT-GLÄTTWERKZEUGE: FÜR HÖCHSTE OBERFLÄCHENGLÄTTUNG

Diamant-Glättwerkzeuge erweitern das Einsatzspektrum zum Glätten und Verfestigen von Oberflächen gehärteter Werkstoffe bis über 60 HRC. Dabei gleitet ein Diamant über die zu glättende Fläche. Sobald die Fließgrenze des Werkstoffes überschritten wird, fließen die Profilspitzen an der Werkstückoberfläche im  $\mu\text{m}$ -Bereich in die angrenzenden Vertiefungen: Da die Kontaktfläche zwischen Werkstück und Diamant geringer ist als bei der Bearbeitung mittels Rollen, kann die plastische Kaltverformung bei geringerer Krafteinwirkung erfolgen. Diamant-Glättwerkzeuge kommen in Bereichen zum Einsatz, in denen Ein- und Mehrrollen-Werkzeuge, auf Grund von Werkstoffeigenschaften oder der Geometrie des Werkstücks, an ihre Grenzen stoßen. Diamant-Glättwerkzeuge sind sowohl für die Innen- als auch für die Außenbearbeitung verfügbar.

### VORTEILE

- Maximale Prozesssicherheit
- Höchste Oberflächengüten
- Härtere Randschichten
- Glätten von gehärteten Bauteilen > 60 HRC
- Kein zusätzliches Equipment – wie etwa Hydraulikaggregate und Leitungen – erforderlich
- Zunahme der Dauerschwingfestigkeit
- Größere Traganteile durch Plateaubildung
- Höherer Widerstand der Oberflächen gegen Verschleiß und Korrosion
- Verschiebung der Werkstoffermüdungsgrenzen
- Reduzierte Gleitreibungszahlen



Serie COLIBRI

### COLIBRI: PERFEKTES FINISH FÜR FILIGRANE WERKSTÜCKE

Kleiner, feiner und in exzellenter Baublies-Qualität: Das sind die neuen Glättwerkzeuge, die wir speziell für filigrane Anwendungen entwickelt haben. In kompakter Form haben wir unser langjähriges Know-How im Diamantglätten für die Bearbeitung von Präzisions-Kleinteilen und dünnwandigen Werkstücken optimiert.

### ANWENDBEREICHE DER COLIBRI-SERIE

Diamant-Glättwerkzeuge aus der Serie COLIBRI sind immer dann optimal geeignet, wenn bei filigranen Werkstücken die Rautiefe minimiert und gleichzeitig die Festigkeit erhöht werden soll.

Typische Anwendungsbereiche sind:

- Bauteile für Medizintechnik und optische Industrie
- Verbindungselemente für Luft-, Raumfahrt- und Automobiltechnik
- Weitere Präzisionsteile, bei denen die Oberflächengüte eine herausragende Rolle spielt



# INDIVIDUELL GEFERTIGT

Besondere Aufgaben – besondere Lösungen

Sonder-Rollierwerkzeuge

## WENN DER STANDARD NICHT PASST – SONDERWERKZEUGE FÜR SPEZIELLE AUFGABEN

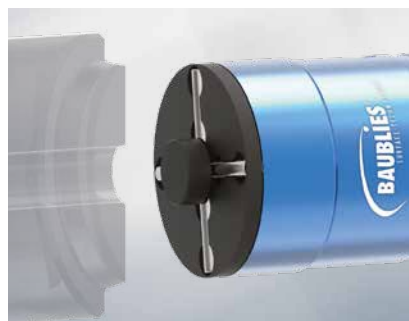
Mit unserer breiten Produktpalette an Standardwerkzeugen werden die meisten Anwendungsbereiche abgedeckt. Trotzdem gibt es immer wieder ganz spezielle Anforderungen.

Ihre individuelle Bearbeitungsaufgabe ist unsere Motivation Ihnen die benötigte Sonderlösung zu entwickeln.

Verlassen Sie sich dabei auch auf das umfassende Fachwissen und die Erfahrung unserer Spezialisten. Manchmal reicht es auch schon, vorhandene Komponenten zu modifizieren.



**KUGELROLLIEREN**



**PLANROLLIEREN**



**STUFENROLLIEREN**



**GEWINDEFESTWALZEN**



**KONTUREN GLÄTTEN**



**MINI-MEHRROLLEN-ROLLIERWERKZEUGE**



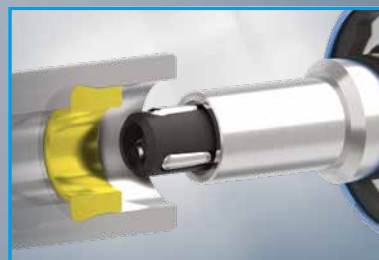
**KEGELROLLIEREN**



# DIE RICHTIGE VERBINDUNG

Bördeln – Aufweiten – Einwalzen

Umformwerkzeuge



## UMFORMEN IN ÜBERZEUGENDER QUALITÄT

Umformwerkzeuge von Baublies kommen in den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen zum Aufweiten, Bördeln und Sicken zum Einsatz. Baublies Umformwerkzeuge sind vielseitig, robust und langlebig. Sie ermöglichen die Bearbeitung kleiner

Serien auf Standardmaschinen ebenso wie die Großserienbearbeitung auf Sonderanlagen. Die speziellen Baublies Lösungen sind für Füge- und Montageoperationen in den verschiedensten Branchen im Einsatz.

## VORTEILE

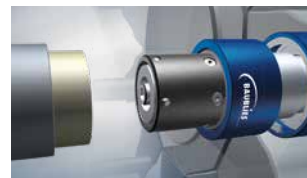
- Schnelle Bearbeitungs- und Durchlaufzeiten
- Hohe Qualität
- geringe Investition, da keine Sondermaschinen notwendig
- rein mechanisch
- Prozesssicher

## SICKEN UND FÜGEN

Mit Baublies Umformwerkzeugen lassen sich Sicken in Blech, Zylindern, Rohren prozesssicher in kürzester Zeit herstellen bzw. Bauteile formschlüssig verbinden. Diese Werkzeuge sind sowohl für Innen- als auch Außenbearbeitung realisierbar.



Außensicken



Innensicken



## AUFWEITEN UND EINWALZEN

Baublies Einwalzwerkzeuge zum Aufweiten und Einwalzen fügen unterschiedliche Bauteile kraft- bzw. formschlüssig zusammen.



Einwalzen



Außenbördeln



Innenbördeln

# EINFACH SCHNELL

Feinstbearbeitung von Aussendurchmessern  
zylindrischer Werkstücke

Baublies Rolliermaschine





## BAUBLIES ROLLIERMASCHINE

Die Baublies-Rolliermaschine RM 2/35 wurde zur Feinstbearbeitung des Außendurchmessers zylindrischer Werkstücke entwickelt ( $\varnothing$  2 – 35 mm).

Der Werkstückdurchmesserbereich ist manuell einstellbar; die Bearbeitung erfolgt im Durchlaufverfahren. Dabei lassen sich durch das angetriebene Werkzeug Rautiefen von unter Rz 1  $\mu$ m erreichen.

Aufgrund ihres ergonomischen Aufbaus und ihrer kompakten Abmessungen ist die Maschine für den flexiblen Einsatz innerhalb des Fertigungsprozesses besonders geeignet. Die Rolliermaschine lässt sich in einen automatisierten Fertigungsprozess integrieren.

Die Maschine verfügt über einen Eigenvorschub. In Abhängigkeit von Werkstückdurchmesser und -länge kann die optimale Drehzahlstufe gewählt werden. Besonders komfortabel ist die einfache Einstellung des Soll-Durchmessers und die leichte Verstellmöglichkeit der Maschinen-Neigung in 30°-Schritten.

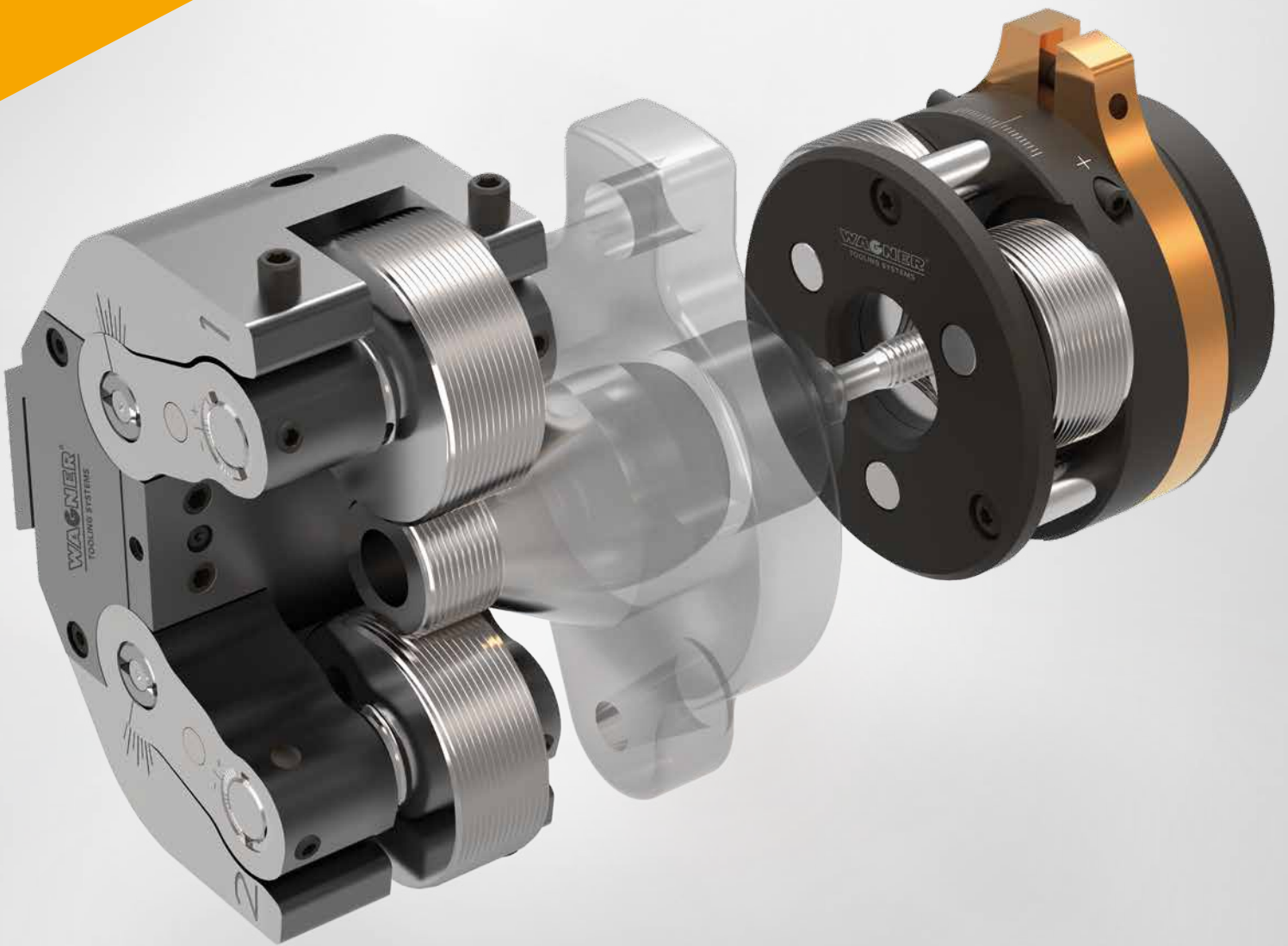


Optional ist eine Minimalmengen-Schmierung erhältlich



## VORTEILE

- Maximale Prozesssicherheit
- Rautiefen Rz bis unter 1  $\mu$ m
- Maximale Passgenauigkeit
- Sekundenschnelle Bearbeitung
- Flexibel einsetzbares Tischgerät
- Robuster Maschinenrahmen



KOMPETENZ IN DER  
AUSSENGEWINDE-HERSTELLUNG:  
UMFORM- UND SCHNEIDTECHNOLOGIE

# VOM TRADITIONS- UNTERNEHMEN ZUR INNOVATIONSFABRIK

Mit dem Namen WAGNER® verbindet man seit 1890 einen Präzisionswerkzeughersteller für die rationelle Herstellung von Außengewinden und Außenbearbeitungen aller Art. Die bewährten Gewindeschneid- und Gewinderollsysteme deren Tradition auf die Ära der Gustav-Wagner-Maschinenfabrik zurückreicht, werden seit 1994 mit hohen Qualitätsansprüchen am Standort Pliezhausen hergestellt. Im Jahr 2018 wurde die Firma Wagner Werkzeugsysteme unter dem neuen Namen WAGNER TOOLING SYSTEMS in die Baublies Group integriert.

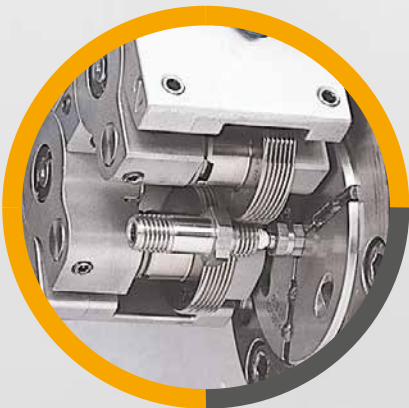
Durch die fortwährende Weiterentwicklung unseres Produktfolios, bestehend aus Rollsystemen Axial- und Tangential, Schneidsystemen und Mehrschneidendrehsystemen transportieren wir die Tradition der Gustav-Wagner-Maschinenfabrik mit innovativer Technik in die Zukunft. Wir haben den Anspruch, ausgereifte Lösungen zu entwickeln, die dem Nutzer ein Maximum an Wirtschaftlichkeit und Langlebigkeit bieten. Sowohl unsere Produkte, besonders die von WAGNER TOOLING SYSTEMS eigens entwickelten Rollen der Gewinderollsysteme, als auch unsere Beratungs- und Entwicklungsleistungen genießen in internationalen Fachkreisen einen exzellenten Ruf.

Die kontinuierliche Entwicklungsarbeit unserer Ingenieure gewährleistet, dass unsere Technologie stets zu den weltweit führenden zählt. Unser ständiger Anspruch heißt Innovation! Jedes unserer Produkte wird mit schwäbischer Gründlichkeit für Sie entwickelt und gefertigt, um den wachsenden Ansprüchen und Anforderungen der Märkte gerecht zu werden.

Durch das von WAGNER entwickelte modulare Axialrollsystem mit auswechselbaren Rollenhalter-Sätzen läßt sich der gesamte Arbeitsbereich eines Werkzeugs abdecken. Das Auswechseln der Rollen für alle gängigen Gewinde erfolgt schnell und einfach.



## TANGENTIAL- ROLL- SYSTEME



Mit den WAGNER-Tangential-Rollsystemen werden Gewinde höchster Qualität und Oberflächengüte bei kürzesten Bearbeitungszeiten erzeugt.

Das Tangential-Rollwerkzeug ist mit dem Adapter auf dem Werkzeugträger, z.B. einer Revolverscheibe, montiert. Es fährt mit konstantem Vorschub auf das rotierende Werkstück. Die Gewinderollen werden durch Kontakt mit dem Werkstück in Rotation versetzt und formen beim weiteren Vorschub des Werkzeugträgers das Gewinde. Sobald die Gewinderollen auf Werkstückmitte stehen, wird ohne Verweilzeit der Eilrücklauf eingeleitet und somit das Werkstück freigegeben. Höchste Produktivität erzielen Sie durch den Einsatz präziser Gewinderollen mit maximaler Standzeit. Diese sind in Durchmesser, Steigung und Form an das zu rollende Gewinde angepasst.

WAGNER-Tangential-Rollsysteme sind in verschiedenen Baugrößen lieferbar und für die Bearbeitung von Werkstücken von  $\varnothing 2 - 52$  mm geeignet.

Beste Roll-Ergebnisse bei Feingewinden werden durch den Einsatz unserer Werkzeugvariante „F“ erreicht. Bei Gewinden mit sehr kleinen Steigungen ist es wichtig, das Axialspiel der Gewinderollen so gering wie möglich zu halten. Mit der patentierten WAGNER-Axialspiel-Feineinstellung kann das axiale Rollenspiel in 0,02 mm Schritten minimiert werden. Die Feineinstellung ist optional verfügbar.

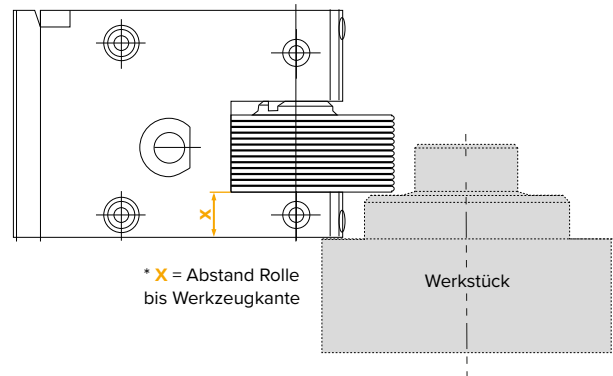
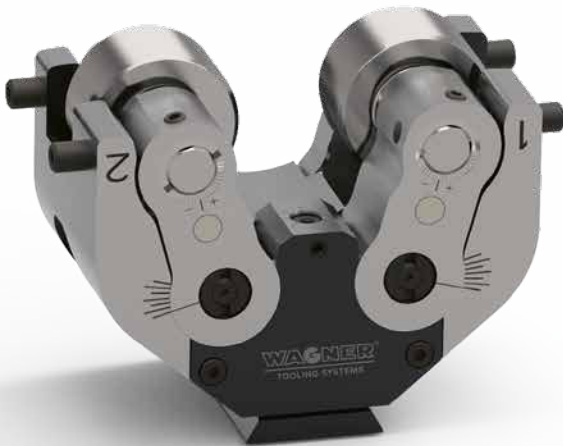
Profilrollen für spezielle Anwendungsfälle wie Rollen von Schmiernuten, Rändelungen oder Glätten sind ebenfalls lieferbar.

### ANWENDUNGSGEBIETE

- Zylindrische und konische Gewinde, Rechts- und Linksgewinde sowie Regel- und Feingewinde
- Gewinde hinter einem Bund
- Gewinde bis dicht an einem Bund
- Sehr kurze Gewinde
- Gewinde bei nicht freiem Werkstückende
- Gewinde mit sehr kurzem Auslauf

### VORTEILE

- Großer Arbeitsbereich
- Hohe Standzeiten durch große Rollen und hohe Steifigkeit des Werkzeugkörpers
- Besonders wartungsarm
- Die gerollten Gewinde sind wegen ihres nicht unterbrochenen Faserverlaufs für große Belastungen geeignet
- Dauerfeste, verschleißfeste und korrosionsbeständige Gewinde
- Hohe Flexibilität durch zahlreiche Adaptervarianten für den Einsatz auf unterschiedlichen Maschinen, z.B. Ein- und Mehrspindeldrehmaschinen sowie Sondermaschinen
- Kurze Bearbeitungszeit



Typ	Regelgewinde Ø mm	Feingewinde Ø mm	Gewindelänge max. (minus 2 x Gewindesteigung) mm	Abstand Rolle bis Werkzeugkante (X)* mm	Max. Vorschubkraft [N]	Gewichte in kg	
						Werkzeug mit Rollen	Adapter
B 8-W	1,6 - 12	2 - 12	14	7	1.600	0,9	ca. 1,5
B 10-W	2 - 16	2 - 17	19	10	2.500	1,9	ca. 1,7
B 14 ●	4 - 22	4 - 24	25,5	13,5	5.000	3,5	ca. 2,0
B 16 ●	6 - 22	6 - 45	25,5	13,5	5.700	3,7	ca. 2,0
B 19 ●	8 - 27	8 - 52	31	16,5	9.800	7,5	ca. 3,0

- Diese Werkzeugtypen sind auch mit Feineinstellung (F) des Rollenspiels erhältlich.



## TANGENTIAL ROLLSYSTEME MIT VORGEBAUTEN ROLLEN

**VORGEBAUTE  
ROLLEN  
– EXKLUSIV BEI  
WAGNER**



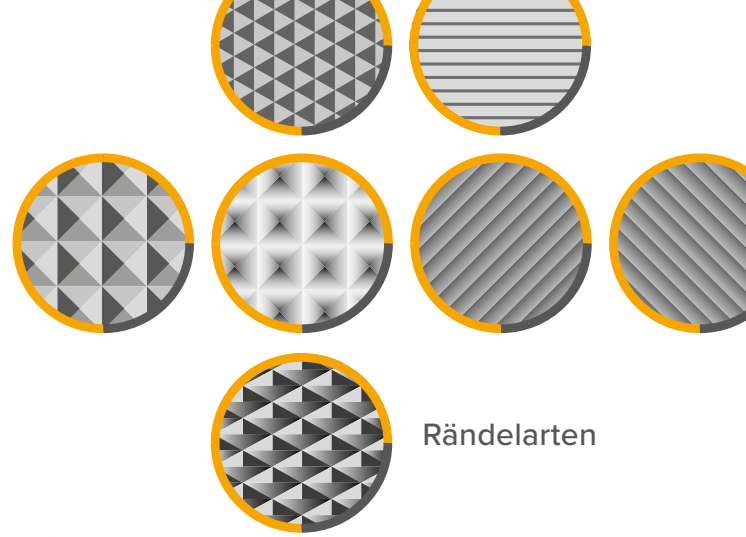
Nur bei WAGNER sind Tangential-Rollwerkzeuge mit vorgebauten Rollen erhältlich. Dadurch ist es möglich, Gewinde bis direkt an den Bund bzw. das Spannfutter zu rollen. Natürlich bei kürzesten Bearbeitungszeiten.

### VORTEILE

- Arbeitsbereich M3 – M42 / UN 5 – 40 to UN 1 5/8"
- Problemlöser für anspruchsvolle Werkstückgeometrien und spezielle Werkstückaufspannungen
- Für höchste Gewindequalität
- Prozesssicherheit durch Hochleistungs-Gewinderollen
- Einfache Bedienung und schneller Rollenwechsel
- Kürzeste Bearbeitungszeiten
- Ideal z.B. für Edelstahlverschraubungen

Typ	Regelgewinde Ø		Feingewinde Ø		Gewindelänge max. (minus 2 x Gewindesteigung) mm	Max. Vorschubkraft [N]	Gewichte in kg ca.	
	mm	inch	mm	inch			Werkzeug mit Rollen	Adapter
B 13-VB	3–10	0,12–0,375	3–24	0,12–0,9375	17	4.000	4,5	2,0
B 16-VB	8–16	0,315–0,625	8–42	0,315–1,625	20	4.000	5,4	2,0

# TSW – DER RÄNDEL-PROFI



Rändelarten

Das Tangentialwerkzeug TSW ist der „Rändel-Profi“ unter den WAGNER-Werkzeugen und zeichnet sich durch hervorragende Wirtschaftlichkeit aus.

Mit dem Rändel-Werkzeug TSW können zeitsparend Profile, parallele Rillen, Rändel und Sicken eingerollt werden. Während der Bearbeitung – vorzugsweise auf Ein- und Mehrspindeldrehmaschinen – muss das Werkstück rotieren; das Werkzeug selbst ist stillstehend aufgebaut.

## VORTEILE

- Kostengünstig
- Einfache Bedienung
- Schneller Rollenwechsel
- Einfache Durchmesserkorrektur
- Stabiler Werkzeugkörper
- Mit einer Rollenbreite bis zu 43 mm Arbeitsbereich von Durchmesser 3 bis 40 mm



Type	Arbeitsbereich Ø		Rollenbreite		Baumaße ca.			Gewichte in kg ca.	
	mm	inch	mm	inch	Height mm	Width mm	Depth mm	Werkzeug mit Rollen	Adapter
TSW 10	3–18	0.118–0.709	20	0,787	80	103	53	1,9	2–3
TSW 18	14–36	0.551–1.417	40	1,575	114	140	75	5,9	3–5
TSW 24	18–40	0.709–1.575	43,9	1,728	115	147	79	6,1	3–5
TSW 24-SR	18–40	0.709–1.575	20	0,787	115	147	53	4,1	3–5



## AXIAL- ROLLSYSTEME MODULAR

Mit den axial arbeitenden WAGNER®-Gewinderollsystemen werden Gewinde höchster Qualität und Oberflächen-güte bei kürzesten Bearbeitungszeiten erzeugt.

Die großen Arbeitsbereiche (M2,5 – M75) der einzelnen Rollsystemtypen werden durch den schnellen und einfachen Austausch der Rollenhalter ermöglicht. Diese unterscheiden sich durch den Arbeitsbereich und den Halterwinkel. Außerdem können andere Umformarbeiten wie Rändeln, Sicken, Einrollen und Glätten durchgeführt werden. Die Werkzeuge sind für den stillstehenden oder rotierenden Einsatz geeignet.

Geschlossen werden Axialsysteme der Bauart RS z.B. durch radiales Verdrehen am Schließgriff bzw. einer

Schließrolle oder durch eine integrierbare Schließeinrichtung. Durch Vorschubstopp wird der Öffnungsmechanismus des Werkzeuges ausgelöst und die Rollen geben das Werkstück frei.

### ANWENDUNGSGEBIETE

- Rechts- und Linksgewinde sowie Regel- und Feingewinde, Rohr-, Trapez- und Sondergewinde
- Profilrollen für spezielle Anwendungsfälle wie Rollen von Schmier- nuten, Rändelungen oder Glätten lieferbar
- Bauarten rotierend und stillstehend für den Einsatz auf Drehmaschinen, Bearbeitungszentren, Rundtakt- und Sondermaschinen
- Bearbeitung von langen Gewinden
- Für Kleinserien und große Losgrößen geeignet

### VORTEILE

- Kurze Bearbeitungszeiten z.B. Rollzeit für 40 mm Gewindelänge = 1 sec. + Verweilzeit 0,3 sec. (zum öffnen)
- Extrem schnelle Rollgeschwindigkeit (ca. 25-80 m/min)
- Reduzierung der Anschaffungskosten durch modularen Aufbau
- Präzisions-Gewinderollen in höchster Qualität
- Selbstöffnend für berührungsfreien Rücklauf
- Bearbeitung von Gewinden mit den verschiedensten Profilformen rechts- und linksgängig mit nur einem Werkzeug möglich
- Höchste Produktivität
- Hohe Flexibilität auf nahezu allen Maschinen durch handelsübliche Aufnahmen
- Kurze Rüstzeiten



## Bauart stillstehend

Typ	Fein- gewinde Nenn Ø mm	Regel- gewinde Nenn Ø mm	Hauptbaumaße		Gewicht kg	Gewindelänge	
			Werkzeug Ø mm	Werkzeug- länge mm		bis Ø mm	max. Länge mm
RS 10	2,5 - 10	2,5 - 10	66	55	1,2	10	unbegrenzt ●
RS 16	3 - 24	3 - 16	88	72	2,7	16	unbegrenzt ●
						22	27
						27	19
RS 16-VB	6 - 23	6 - 12	88	73	3,0	16	unbegrenzt ●
						22	33
						23	26
RS 22-2	5 - 36	5 - 24	125	120	10,5	27	unbegrenzt ●
						32	50
						36	26
RS 27/56	8 - 56	5 - 27	150	109	11,0	52	unbegrenzt ●
						56	31
RS 42	8 - 45	8 - 42	190 - 200	154,5 - 162,5	28,0	42	unbegrenzt ●
						45	unbegrenzt ●
RS 42/75	45 - 75	-	190 - 200	154,5 - 162,5	29,5	62	86
						75	49
RS 45	12 - 54	12 - 45	210	165	29	48	unbegrenzt ●
						54	119
RS 60-5	32 - 60	-	192	131	28,0	60	unbegrenzt ●

VB = vorgebaute Rollen

## Bauart umlaufend

Typ	Fein- gewinde Nenn Ø mm	Regel- gewinde Nenn Ø mm	Hauptbaumaße		Gewicht kg	Gewindelänge	
			Werkzeug Ø mm	Werkzeug- länge mm		bis Ø mm	max. Länge mm
RAR 10-2	2,5 - 10	2,5 - 10	66 - 108	109,5	3,4	10	unbegrenzt ●
RAR 16-2	3 - 24	3 - 16	88 - 130	126,3	5,7	16	unbegrenzt ●
						22	27
						27	19
RAR 16-VB	6 - 23	6 - 12	88 - 130	127	6,0	16	unbegrenzt ●
						22	33
						23	26
RR 22-2	5 - 36	5 - 24	125 - 180	180	18,9	27	unbegrenzt ●
						32	50
						36	26
RR 27/56	8 - 56	5 - 27	150 - 162	175	14,5	52	unbegrenzt ●
						56	31
RR 42	8 - 45	8 - 42	190 - 238	217,5	45,0	42	unbegrenzt ●
						50	unbegrenzt ●
RR 42/75	45 - 75	-	190 - 238	217,5	46,5	62	86
						75	49
RR 45	12 - 54	12 - 45	210	228	47	48	unbegrenzt ●

● Die maximale Gewindelänge kann durch den Aufnahmeschaft begrenzt werden.  
VB = vorgebaute Rollen



## UNSER EXPERTE ZUM GEWINDEROLLEN

### HELIX RG 22-S

stillstehend für Regelgewinde bis M22

### HELIX RG 22-R

rotierend für Regelgewinde bis M22

### HELIX FG 22-S

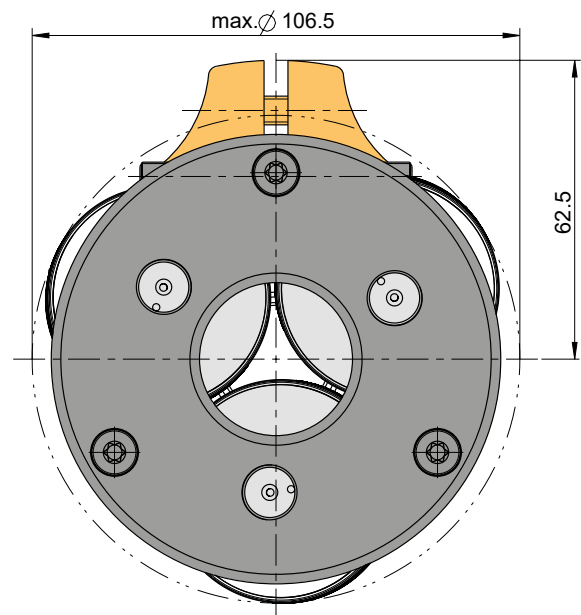
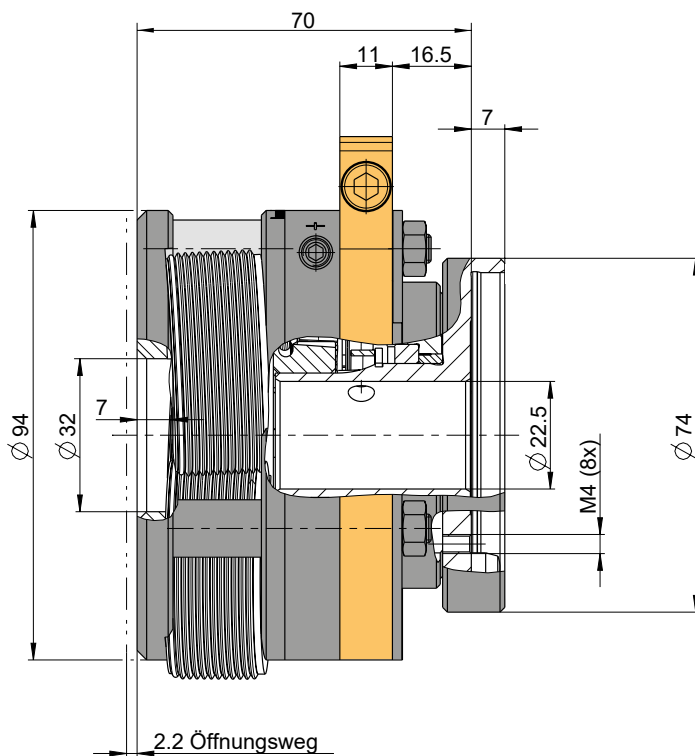
stillstehend für Feingewinde bis M22x2

### HELIX FG 22-R

rotierend für Feingewinde bis M22x2

## VORTEILE

- Großer Arbeitsbereich (M10 – M22)
- Großer Bohrungsdurchmesser
- Großer Rollendurchmesser
- Frontplatte mit großer Bohrung für große Bunddurchmesser
- Kompakte Abmessungen
- Anwenderfreundlich durch einfache Handhabung und auswechselbare Verschleißteile
- Stabile Befestigung der auswechselbaren Aufnahmeschäfte (für alle gängigen Schnittstellen)



Metrisches ISO-Gewinde DIN 13 Regel- und Feingewinde	Amerikanische UN/UNC/UNF/UNEF/UNS-Gewinde ASME B1.1	Rohrgewinde DIN EN ISO 228	Whitworth-Regelgewinde BS84 (BSW)	Whitworth-Feingewinde BS84 (BSF)	Rohrgewinde DIN EN 10226 ISO 7, K1/16	Amerikanische kegelige Rohrgewinde ANSI/ASME B1.20.1 ANSI 1.20.3
M10 bis M22 M9x0,5 bis M22x2	UNC 3/8"-16 bis 7/8"-12 UNEF 3/8"-32 bis 15/16"-32	G 1/8" bis G 1/2"	BSW 3/8" bis BSW 3/4"	BSF 3/8" bis BSF 7/8"	R 1/8" bis R 1/2"	NPT 1/8" bis NPT 1/2"



## GEWINDE- SCHNEIDSYSTEME

Das **WAGNER-Gewinde-Schneid-system** ist ein axial arbeitendes Präzisionswerkzeug, das Gewinde höchster Qualität in kurzer Zeit herstellt. Er ist in stillstehender und rotierender Bauform erhältlich.

Das stillstehende Gewinde-Schneid-system ist über eine Werkzeugaufnahme mit dem Werkzeugträger, z.B. Revolver, verbunden. Mit steigungsge-nauem Vorschub verfährt das Werk-zeug axial auf das Werkstück, wodurch in einem Arbeitsgang das Gewinde geschnitten wird. Durch Vorschub-stopp wird der Öffnungsmechanismus des Werkzeuges ausgelöst. Die Streh-ler geben das Werkstück frei und der Rücklauf im Eilgang kann erfolgen. Das Schließen des Werkzeuges erfolgt durch axiales Verschieben des Schließ-hebels oder durch eine Schließvor-richtung.

Das umlaufende Gewinde-Schneid-system wird an die Maschinenspindeln

angeflanscht oder in einem Futter aufgenommen. Die Steuerung zum Öffnen und Schließen des Werkzeuges erfolgt über ein externes Steuer-gestänge oder eine innenliegende Zugstange.

### ANWENDUNGSGEBIETE

- Regel-, Feingewinde zylindrische oder konische Gewinde, Rechts- oder Linksgewinde, Rohr-, Trapez-, Rund- und Sondergewinde
- Gewinde nach englischer und ameri-kanischer Norm
- Parallele Profile im Einstechverfahren möglich
- Schwerste Zerspanungsaufgaben und große Durchmesser gelingen mühelos mit den Schneidsystem-Typen WDK-WKK

### WAGNER STREHLER / GEWINDE-SCHNEIDPLATTEN

- Standard: HSS oder HSE
- Nitriert

- Beschichtet: TIN, TICN, TIALN, CrN
- Hartmetall
- Auf Kundenwunsch angepasst

### VORTEILE

- Durch Austausch der Strehler können verschiedene Gewindearten mit nur einem Schneidsystem bearbeitet werden
- Hohe Wirtschaftlichkeit durch nach-schleifbare Strehler
- Kurze Rüstzeiten durch voreingestellte Strehler
- Zeitsparende Arbeitsweise durch Einfachschnitt
- Hochpräzise Gewindestrehler, die in Steigung und Form an das zu schnei-dende Gewinde angepasst sind
- Hohe Flexibilität auf nahezu allen Maschinen durch handelsübliche Aufnahmen
- Geeignet für dünnwandige Teile
- Geeignet für Werkstoffe, die nicht gerollt werden können



## MEHRSCHEIDEN-DREHSYSTEME

Mit den WAGNER-Mehrschneiden-Drehsystemen können Werkstücke in einem Durchgang bis zu 6 mm im Durchmesser reduziert werden. Dabei kann das Ausgangsmaterial rund, vier- oder sechskantig, gezogen oder gewalzt sein. Zudem können alle zerspanbaren Werkstoffe bearbeitet werden.

### VORTEILE

- Sehr große Schnittleistung durch 3- bis 4-fach höheren Vorschub sorgt für hohe Wirtschaftlichkeit
- Großer Arbeitsbereich
- Einfache Handhabung durch zentrale Durchmessereinstellung
- Hohe Drehgenauigkeiten (0,01 – 0,02 mm im Durchmesser) erreichbar

- Lange und schlanke Werkstücke können schnell und reproduzierbar bearbeitet werden.
- Große und labile Ausspannlängen sind mit guten Ergebnissen zu drehen.
- Hohe Oberflächengüte durch Original WAGNER®-Öffnungsfunktion. Mit Erreichen der Drehlänge erfolgt beim Öffnen des Werkzeuges das Abheben der vier Hartmetall-Wendepplatten vom Werkstück. Der berührungsfreie Rücklauf sorgt für ein riefenfreies Werkstück.
- Einsatz von DIN-ISO Wendepplatten oder WAGNER®-Präzisionswendepplatten

Typ	Anzahl Schneiden	Dreh- Ø mm	Werkzeug- Ø mm	Öffnungsfunktion	Werkzeuglänge mm	Gewicht kg
MSD 20	4	2–16 (20)	70	ja	75	1,7
MSD 20R	4	2–16 (20)	70	ja	82	2,0
MSD 30	4	16–30	84	ja	75	2,1
MSD 30R	4	16–30	84	ja	82	2,8
DSD 12	3	1–12	55	nein	40	0,9
DSD 16	3	2–16	70	nein	48	1,4

R = für rotierenden Einsatz



**BAYER  
DIAMANT®**



## PRÄZISION AUS LEIDENSCHAFT

Diamant-Abrichtwerkzeuge in höchster Qualität

# HOCHWERTIGE DIAMANTEN – PRÄZISE WERKZEUGE

## IHR PARTNER FÜR DAS PERFEKTE PROFIL

Der letzte Schliff ist dann perfekt, wenn die Schleifscheibe optimal vorbereitet wurde – und deshalb setzen wir als Hersteller von Abrichtwerkzeugen auf erstklassige Qualität. Handwerkliches Know-how in Diamantschliff und Werkzeugherstellung, jahrzehntelange Erfahrung und ein moderner Maschinenpark: Auf Basis dieser Stärken entwickeln und fertigen wir Abrichtwerkzeuge, deren Präzision und Langlebigkeit von Anwendern im In- und Ausland hoch geschätzt wird. Mit Qualitätsbewusstsein und Kundenorientierung konnte sich unser Betrieb einen exzellenten Ruf als verlässlicher Partner der verarbeitenden Industrie erwerben.

Darüber hinaus haben wir hochpräzise Graviertdiamanten, Diamantritznadeln, Tasterdiamanten sowie Drück- & Glättdiamanten in unserem Programm.

## EFFIZIENTE LÖSUNGEN NACH MASS

Eine besondere Stärke von uns: Neben unserem Standardprogramm stellen wir individuelle Abrichtwerkzeuge her, die speziell auf die Anforderungen des Kunden zugeschnitten sind. Mit solchen optimierten Sonderwerkzeugen können Anwender die Prozessqualität und Wirtschaftlichkeit beim Profilschleifen steigern.

## UMFASSENDE SERVICELEISTUNGEN

Wir liefern nicht nur erstklassige Abrichtwerkzeuge, sondern bieten unseren Kunden umfassende und bedarfsgerechte Serviceleistungen an. Ob Reparatur, Umarbeitung, Nachschliff oder Nachprofilierung: Unsere Anwender können sich auf unsere kompetente Unterstützung verlassen, wenn es um den langfristigen Qualitätserhalt ihrer Abrichtwerkzeuge geht. Denn Nachhaltigkeit hat für uns einen hohen Stellenwert – sowohl bei der Lebensdauer unserer Produkte als auch bei der Zufriedenheit unserer Kunden.



## BESTLEISTUNG BEI BESONDEREN AUFGABEN

Hochgenau und mit äußerster Sorgfalt geschliffen – so erfüllen unsere Profilabrichter besondere Aufgaben beim Abrichten von schwierigen und komplexen Schleifprofilen. Wir verwenden bevorzugt Triangel-Nahtsteine mit optimaler Geometrie, um maximale Standzeiten zu gewährleisten.





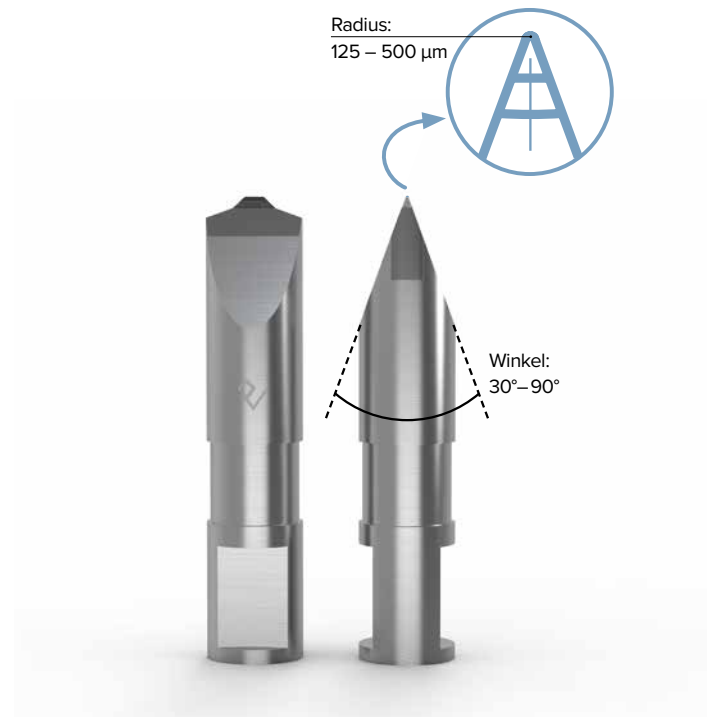
Unsere Kunden profitieren von einem weit gefächerten Sortiment, das nicht nur Standardgrößen, sondern auch individuell angefertigte Sonderlösungen umfasst.

#### EINSATZGEBIETE

- > Kopierabrichten hochgenauer Profile in Schleifscheiben
- > Abrichten folgender Schleifscheibentypen: Korund, Edelkorund, Siliciumcarbid, Sinterkorund

#### VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

- > Hochgenaue Diamant-Schneidegeometrie und exakte Schneidform
- > Spezielle Schleifgeometrie für optimierte Ergebnisse
- > Auswahl erfolgt nach größtem Flankenwinkel und Robustheit
- > Hochwertige Diamanten werden passend zu den individuellen Anforderungen ausgewählt
- > Durchführung des Diamantschliffs durch kompetente und erfahrene Experten
- > Verwendung von monokristallinen Natur- oder Synthetikdiamanten in gleichbleibender Qualität
- > Nachschleifservice für maximale Nutzungsdauer



Wir fertigen Profilabrichter nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.



**BAYER  
DIAMANT®**

# DIE WIRTSCHAFTLICHE LÖSUNG FÜR DEN FLEXIBLEN EINSATZ

Für optimale Ergebnisse setzen wir auf Diamanten in höchster Qualität. Unsere Kunden vertrauen auf unsere Expertise bei der Auswahl und dem Fassen der Diamanten.



Auf wirtschaftliche Weise können so die Formgenauigkeit und Oberflächengüte der Schleifscheibe wieder hergestellt werden. Je nach Kundenbedarf können wir Einweg- oder nachschleifbare Mehrweg-Abrichter liefern.

#### EINSATZGEBIETE

- > Abrichten von einprofiligen geraden Schleifscheiben
- > Außenrundscheifen in Kleinserie
- > Innenrundscheifen (bei speziellen Anwendungen)

#### VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

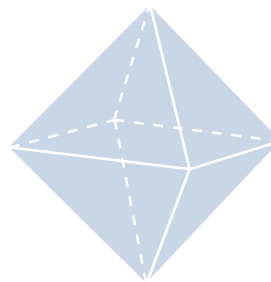
- > Ausgewählte Qualität durch handverlesene Diamanten ist unser Standard
- > Je nach Anwendung als Oktaeder oder Dodekaeder erhältlich
- > Produktvarianten mit Naturspitze oder geschliffener Spitze
- > Sorgfältige Auswahl des Diamanten durch kompetente Experten
- > Bei Einweg-Abrichtern 0,1 bis 0,5 Karat
- > Oktaeder von 0,33 bis 2,5 Karat, größere Diamanten auf Anfrage
- > Nachschleifen und Umfassen als Serviceleistung möglich
- > Geringer Abrichtdruck
- > Gute Oberfläche möglich

#### WAS IST EIN KARAT?

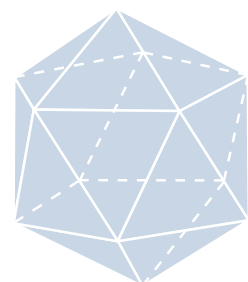
1 Karat = 0,20 g



- > Die Diamantspitze kann naturbelassen sein oder geschliffen. Bei Mehrweg Ein-kornabrichtern können naturbelassene Spitzen nach Abnutzung nachgeschliffen werden.



Oktaeder-Form  
eines Diamanten



Dodekaeder-Form  
eines Diamanten

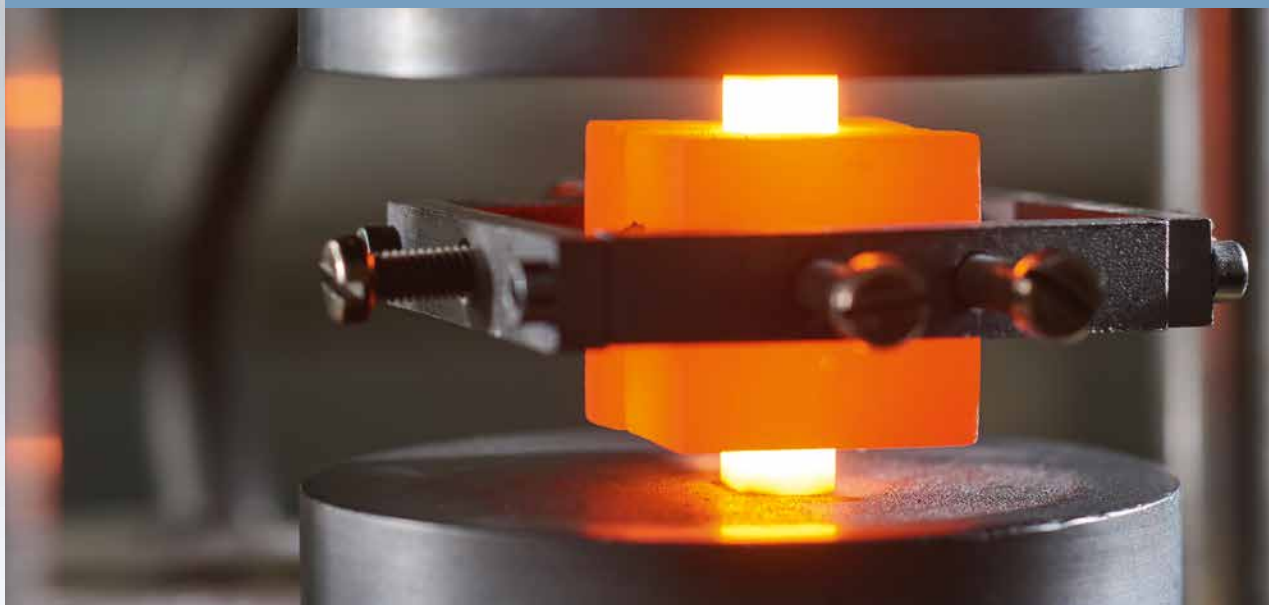
Wir fertigen Einkornabrichter nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.



**BAYER  
DIAMANT®**

## PLATTENWEISE PLUSPUNKTE

Abrichtfliesen von Bayer Diamant bieten dem Anwender viele Vorteile beim Abrichten und Profilieren. Die Eignung für eine Vielzahl von Abrichtvorgängen und die Wirtschaftlichkeit im Einsatz sorgen für hohe Effizienz und die hochwertigen Diamanten gewährleisten lange Standzeiten und exzellente Ergebnisse.



Ob MKD-, CVD- oder Naturnadeln in Metallbindungen: Wir liefern bedarfsgerechte und individuelle Lösungen für hochgenaue Profile und optimale Abrichtbedingungen.

#### EINSATZGEBIETE

- > Abrichten einprofiliger, gerader Schleifscheiben und Profilabrichter bei gehobenen Anforderungen
- > Wirtschaftlicher Ersatz für geschliffene Profilabrichter

#### VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

- > Nadelfliese besteht aus CVD-, MKD- oder Naturnadeln
  - > Abrichtplatten können für unterschiedliche Schleifscheibenspezifikationen eingesetzt werden
  - > Minimaler Wartungsaufwand
  - > Abrichtplatten bzw. -fliesen sind restlos aufbrauchbar
  - > Hohe Abrichtqualität durch mehrere Schnitte direkt hintereinander während des Abrichtens
- 
- > Die Fliesen sind in mittiger, seitlicher und winkelliger Ausführung erhältlich
  - > Diamantnadeln können gerade oder im Winkel von 45° gesetzt werden. Anzahl und Stärke der Nadeln wird auf Kundenwunsch abgestimmt. Die Kantenlänge der Nadeln beträgt 0,3 mm bis 1,4 mm.

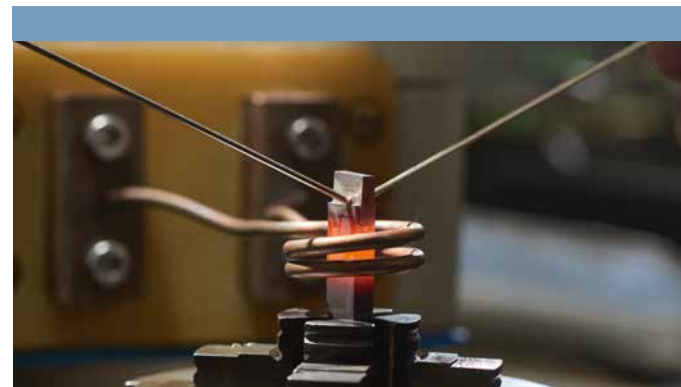
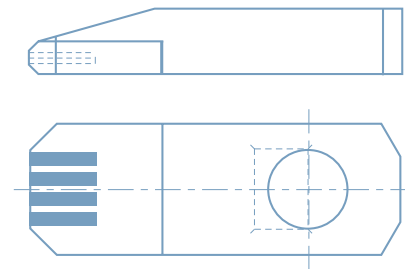


Winkel 45°

gerade

#### HALTER FÜR ABRICHTPLATTEN

- > Für mittige und seitliche sowie winkelige Fliesen sind passende Halter lieferbar
- > Halter auch für Standard Kegelaufnahmen, wie z. B. MK0 und MK1 erhältlich



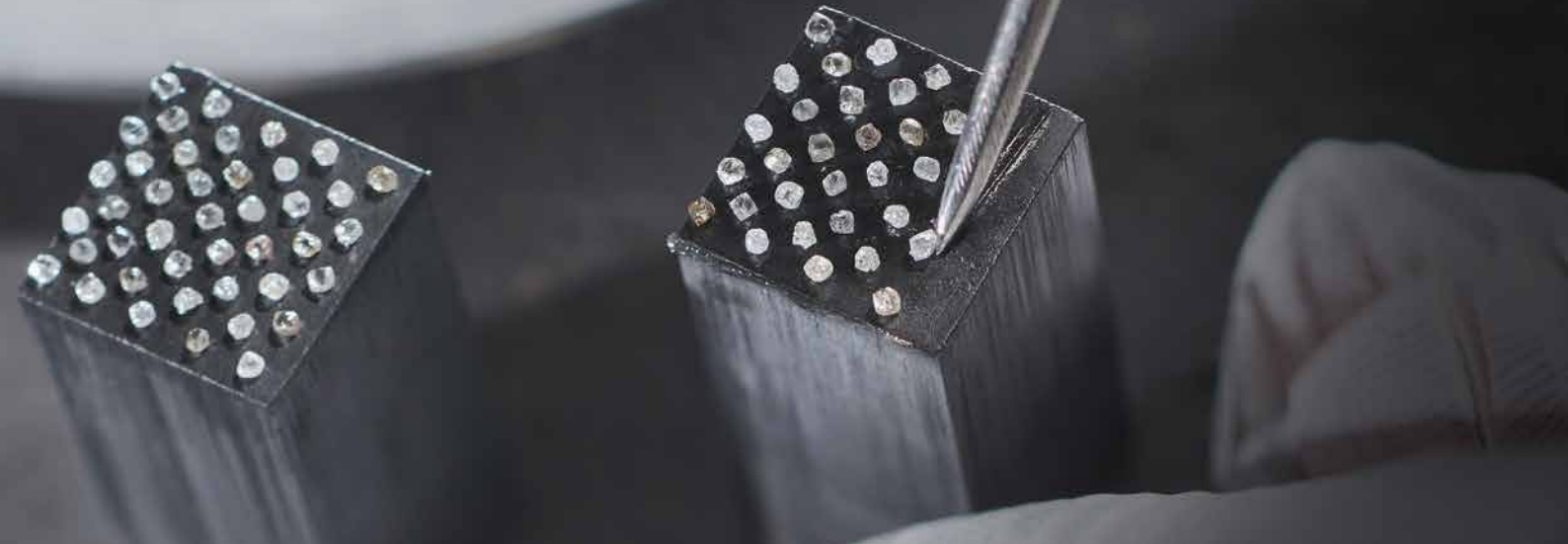
**Wir fertigen Abrichtfliesen nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.**



**BAYER  
DIAMANT®**

# PREISWERT, SCHNELL UND ROBUST: MEHRKORN BRINGT MEHRWERT

Mehrkornabrichter sind die preiswerte Lösung, wenn es um effizienten Abtrag bei größerem Vorschub geht. Durch den gleichzeitigen Eingriff mehrer Diamanten verteilt sich die Beanspruchung – das ermöglicht lange Standzeiten auch bei höherer Belastung. Ein weiterer Vorteil ist die Unempfindlichkeit gegen Schläge oder Stöße.



Wir stellen Mehrkornabrichter her und optimieren auf Wunsch Abmessung, Korngröße und Bindung individuell auf die Anforderungen unseres Kunden.

#### EINSATZGEBIETE

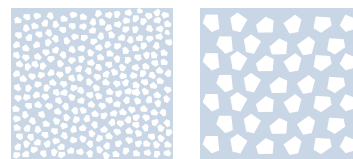
- > Einprofiliges Abrichten von geraden und gleichmäßigen Schleifscheibenoberflächen
- > Grobes Abrichten
- > Schnelles Abrichten ohne Riefenbildung
- > Beheben von Unwuchten

#### VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

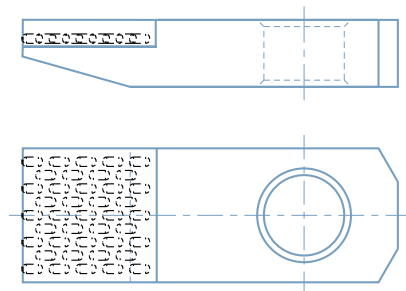
- > Diamanten in ausgesuchter Qualität werden in mehreren Lagen von Hand gesetzt
- > Wirtschaftliche Universallösung Dank kleiner Karatzahlen der einzelnen Diamanten
- > Sinterbindungen werden auf Anwendungen abgestimmt

#### KORNGRÖSSEN

- > Wir verwenden Korngrößen von D46 (0,05 mm) bis D1181 (1,2 mm)



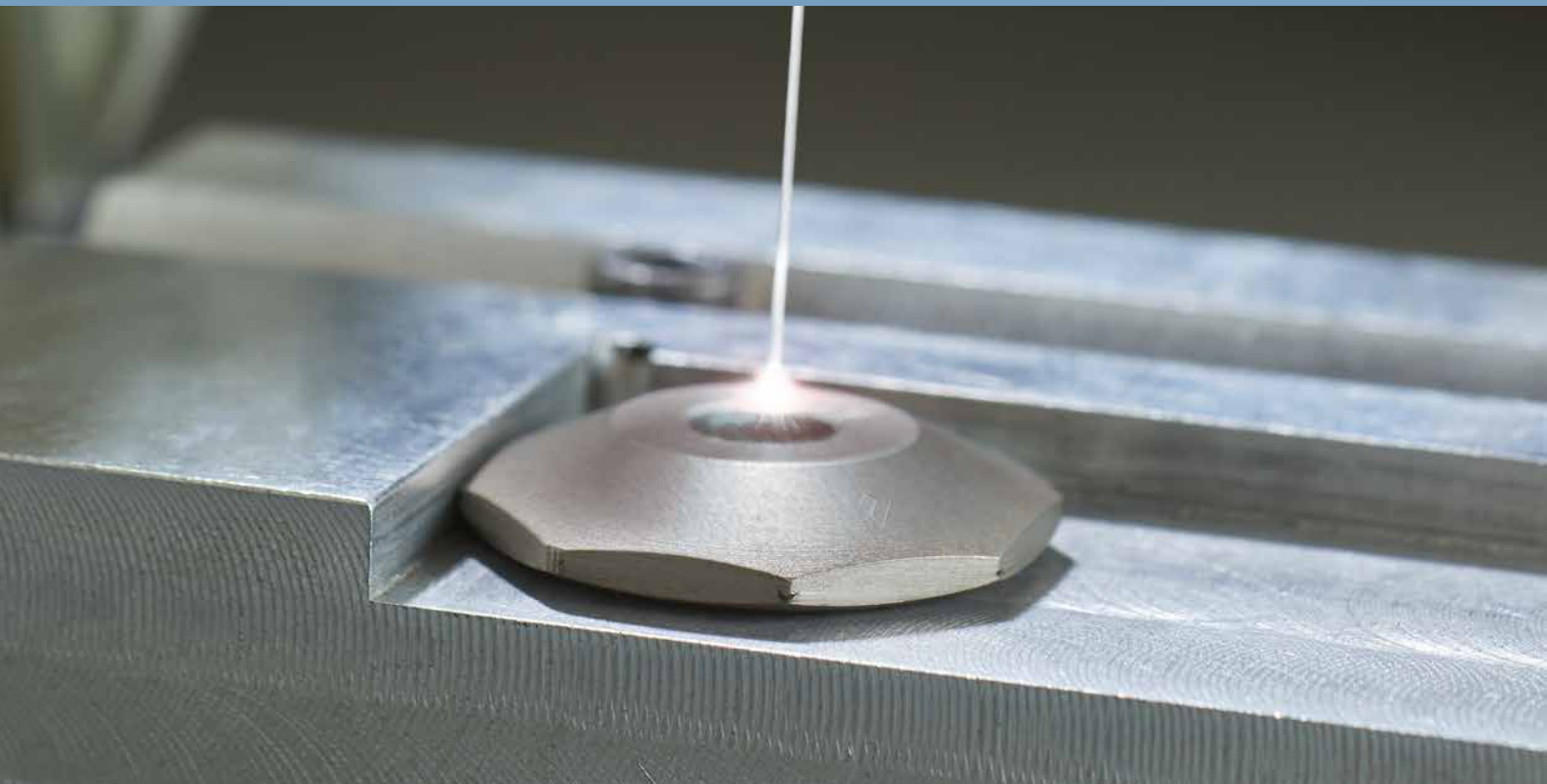
Die Bezeichnung D46 oder D1181 steht für die Maschenweite in Mikron von den Sortiergittern, mit denen die Größe der Diamanten bestimmt wird.



Wir fertigen Mehrkornabrichter nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.

## RUNDUM IN BESTFORM

Einfach zu handhaben, ökonomisch im Einsatz: Abricht- und Profilträdchen eignen sich in erster Linie für das gerade Abrichten, können jedoch bei einreihigem Aufbau auch zum Profilieren verwendet werden. Wir setzen Nadeln oder ausgesuchte Nahtsteine ein, die durch Sinterbindung verlässlich gehalten werden.





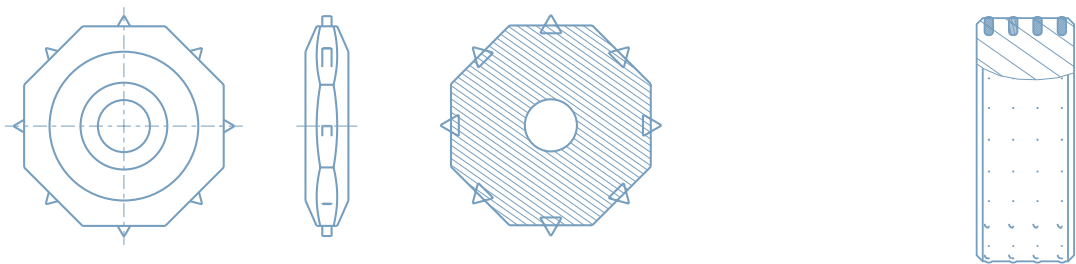
Ist ein Diamant abgenutzt, wird das Abrichträdchen einfach zur nächsten Spitze weitergedreht – so lässt sich wirtschaftliches Abrichten mit gleichmäßigen Ergebnissen realisieren.

#### EINSATZGEBIETE

- > Sowohl Abrichten gerader Schleifscheiben als auch zum Profilieren
- > Gut geeignet für mittlere und grobe Schleifscheibenkörnungen

#### VORTEILE DER BAYER DIAMANTEN

- > Hohe Wirtschaftlichkeit durch mehrere hintereinander nutzbare Diamanten
- > Gutes Preis-Leistungsverhältnis: ein Rädchen kann mehrere konventionelle Abrichter ersetzen
- > Rädchen sind verfügbar für handelsübliche Halter



**Wir fertigen Abrichträdchen nach Maß ganz nach Ihren Wünschen und speziell für die Schleifaufgabe, die Sie benötigen. Sie bekommen natürlich auch alle Standardgrößen und -ausführungen von uns. Lassen Sie sich von uns ein Angebot erstellen.**



**BAYER  
DIAMANT®**

TASTDIAMANTEN  
GRAVIERDIAMANTEN  
DIAMANTRITZNADELN  
HANDABRICHTER  
DRÜCK- & GLÄTTDIAMANTEN  
DREIECKABRICHTER



#### TASTDIAMANTEN

- > PKD-Feinkorn (polykristalliner Diamant)
- > In Stahlschaft gelötet
- > Sehr verschleißarm auf Grund des hohen Härtegrads des Diamanten
- > Höhere Standzeit des Tasters durch Diamanten
- > In verschiedenen Ausführungen erhältlich

#### MKD- / CVD-GRAVIERDIAMANTEN UND CVD-DIAMANTRITZNADELN

- > Gravierdiamanten in höchster Präzision
- > Lieferbar in verschiedenen Radien und Winkeln
- > Einsetzbar für fast alle Werkstoffe
- > Lieferbar für handelsübliche Halter

#### HANDBABRICHTER

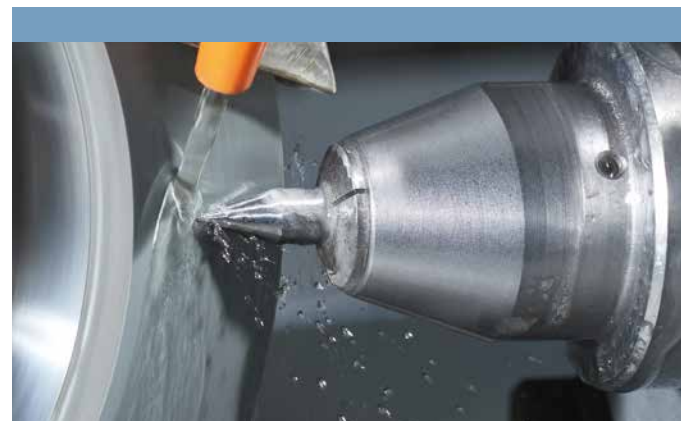
- > Einfach zu handhabende und robuste Abrichter in verschiedenen Bauformen
- > Einsatzgebiet: Verwendung an Schleifböcken und Maschinen ohne eigene Abrichteinrichtung, Nachbearbeiten von Kanten an SiC-Schleifscheiben
- > Wartungsfrei
- > Universell einsetzbar
- > Hochwertige Leistung
- > Wirtschaftlich durch lange Standzeit

#### DRÜCK- UND GLÄTTDIAMANTEN

- > Verschiedene Diamanteinsätze für Glättwerkzeuge möglich
- > Einsatzgebiet: Glätten von metallischen Oberflächen
- > Werkstoffe über 60 HRC können geglättet werden
- > Rautiefen unter Rz 1,0 µm möglich
- > Diamantausführung mit den Radien 0,4 – 2,0 mm, weitere auf Anfrage

#### DREIECKABRICHTER

- > PKD- oder CVD-Plättchen auf Hartmetallträger
- > Mehrfach verwendbar durch Dreiecksform
- > Einsatzgebiet: Abrichten von Schleifscheiben und Innenschleifkörpern
- > Hohe Oberflächengüte, dadurch erhöhte Maßhaltigkeit der Werkstücke
- > Die Flanken der Platten sind geschliffen, um eine längere Standzeit zu erreichen
- > Nur für Korundscheiben geeignet
- > Gängige Halter verfügbar
- > Flexibilität durch miteinander austauschbaren Haltern und Diamant-Dreiecken
- > Schichtdicke von 0,5 mm oder 0,8 mm erhältlich





**BAUBLIES AG**

baublies@baublies-group.com  
www.baublies.com

**WAGNER TOOLING SYSTEMS BAUBLIES GMBH**

wagner@baublies-group.com  
www.wagner-werkzeug.de

**BAYER DIAMANT GMBH**

bayer@baublies-group.com  
www.bayer-diamant.com

[www.baublies-group.com](http://www.baublies-group.com)