

Rollsickenwerkzeug

Differenzial in der Rolle

Ein ausgeklügeltes Rollsickenwerkzeug von Pass arbeitet mit einer geteilten Rolle, so dass beim Herstellen von Kurvensicken mit engen Radien das kurveninnere und das kurvenäußere Teil der Rolle, ähnlich einem Differenzial, verschieden schnell drehen können. Rattermarken infolge zu starker Schubkräfte auf das Blech werden damit vermieden. Blechmarkierungen und Blechverzug fielen bei

Testreihen mit der geteilten Rolle deutlich geringer aus als beim Einsatz einer einteiligen Rolle. Die Rollen sind mit einem Spezial-Gleitstoff beschichtet. Somit wird eine entsprechend gute Laufeigenschaft erreicht, die auch die Querkräfte bei kurvengeformten Sicken aufnehmen kann. Die Werkzeuge sind auch für das Rollbördeln und Rollabsetzen einsetzbar. Pass



legt die Rollenwerkzeuge bei Edelstahlblechen für Dicken zwischen 0,8 und 1,5 mm und bei anderen Blechmaterialien für Dicken zwischen 1 und 2 mm aus.

**Pass, Creußen, Tel. (09270) 985-24,
Halle 4, Stand 4330**