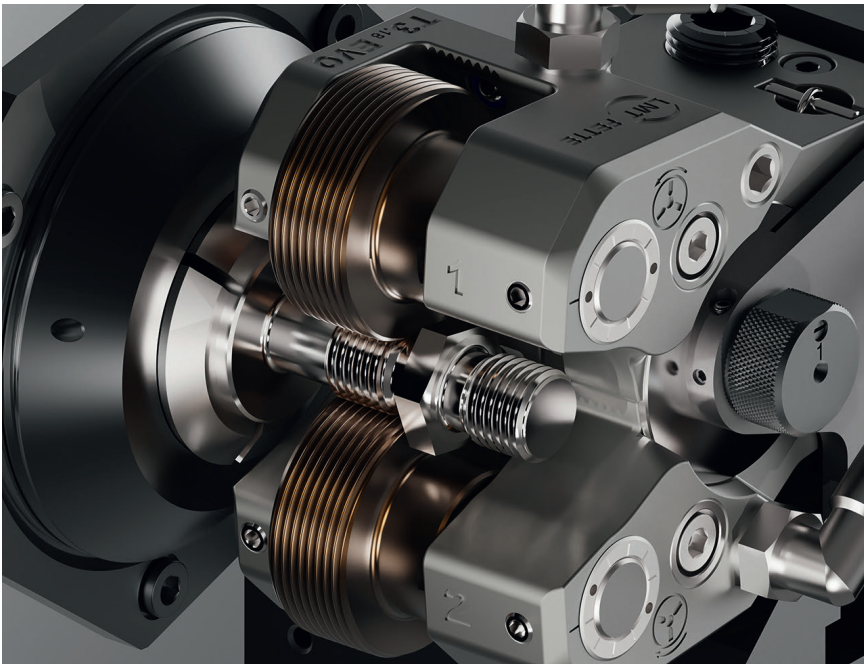


Gewinderollwerkzeug

## Noch kompakter, sehr stabil

LMT Fette offeriert eine kompaktere Baugröße des etablierten Tangential-Gewinderollkopfes EVOLine. Der T3.18 EVO bietet zudem Vorteile wie ein optimiertes Kühl- und Spülsystem.



1 Für eine effiziente Gewindefertigung bei enger Bauraumsituation: Der neue Tangential-Rollkopf T3.18 EVO von LMT Fette © LMT Tools

Stefan Möller, Produktmanager Rollsysteme bei LMT Tools, ist überzeugt: „Wo es um eine schnelle Produktion und eine außergewöhnliche Bauteilqualität geht, ist Gewinderollen das Fertigungsverfahren der Wahl.“ Beim Rollen wird der Werkstoff durch Druck über die Elastizitätsgrenze hinaus dauerhaft umgeformt. Dabei werden die Werkstofffasern nicht – wie bei spanender Herstellung – zerschnitten, sondern verlagert. Das wirkt sich positiv auf die Qualität, die Performance, die Wirtschaftlichkeit und die Prozesssicherheit der Bearbeitung aus.

Von Fittingen im Motorraum von Autos oder in Heizungsanlagen bis zu Verankerungen in Windkraftanlagen: Bei großen Serien oder extremen Qualitätsansprüchen kann das Fertigungsverfahren seine Vorteile ausspielen. Im Vergleich zu geschnittenen Gewinden ergibt sich bei gerollten Gewinden eine signifikante Tragkraftsteigerung. „Für manche sicherheitsrelevanten Bauteile

ist diese Produktionsweise sogar vorgeschrieben“, betont Stefan Möller.

Tangential-Rollköpfe lassen sich am Querschlitzen oder auf dem Revolver von Drehmaschinen und Bearbeitungszentren mit gesteuertem Vorschub sowie auf Mehrspindel-Drehautomaten aufnehmen. Sie zeichnen sich durch ein anwenderfreundliches Handling aus. Ein schneller, leichter und fehlerfreier Rollenwechsel dank definierter Einbautagen, eine leichte und präzise Feineinstellung des Rolldurchmessers über Verstellspindeln sowie ein werkzeugloser Ein- und Ausbau mittels Schnellverschlussbolzen ergeben eine komfortable Bedienbarkeit und erleichtert die tägliche Arbeit. Das wirkt sich auf den gesamten Produktionsprozess aus, der sich dadurch deutlich schneller, schlanker und kostengünstiger gestalten lässt.

Als einer der Technologie- und Marktführer auf diesem Gebiet erweitert LMT Fette nun sein Portfolio um eine weitere Baugröße mit einer deut-

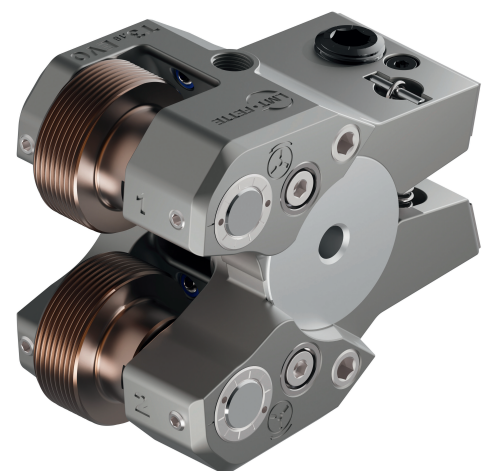
lich reduzierten Spitzenhöhe. So eignet sich der Rollkopf für den Einbau auf Mehrspindel-Drehautomaten mit enger Bauraumsituation. Zudem bietet er ein optimiertes Kühl- und Spülsystem mit variablen Anschlussmöglichkeiten.

### Deutlich erhöhte Bruchfestigkeit ist ein weiterer Vorteil

Die Widerstandsfähigkeit des Rollkopfes T3.18 EVO wurde aufgrund reduzierter Spannungsspitzen signifikant erhöht. Das steigert die Prozesssicherheit, besonders bei Anwendungen mit höherfesten Werkstoffen. „Im Zuge des allgemeinen Trends zum Downsizing kommen diese Werkstoffe vermehrt zum Einsatz“, erklärt Stefan Möller.

Die Verbesserung der Stabilität wird möglich durch die Herstellung des Rollkopfes in einem laseraufschmelzenden 3D-Druck-Verfahren. „Damit können wir Freiformflächen realisieren und bionisch optimierte Strukturen umsetzen“, so Möller. Die kraftflussorientierten Strukturen erhöhen die Bruchfestigkeit gegenüber dem Vorgängermodell um 38 Prozent. Stefan Möller: „Deswegen sprechen wir von Evolution.“ ■

[www.lmt-tools.com](http://www.lmt-tools.com)



2 Der Kopf ist noch robuster als sein Vorgänger, weil man ihn im 3D-Druck und somit kraftflussorientiert fertigt © LMT Tools