

Die Rollzeit von wenigen Sekunden oder oftmals von nur Sekunden-Bruchteilen ist ein wesentliches Merkmal bei der wirtschaftlichen Gewindeherstellung.

Rolling times of only a few seconds or even fractions of a second are an essential feature of the economic thread rolling process.

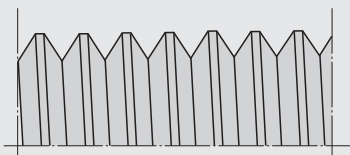
10

Rollzeiten

Rolling times

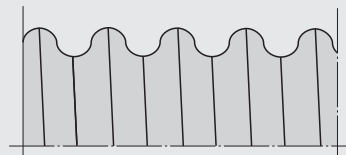
Gewinde M 10 x 1,5 mm
Gewindelänge 40 mm
Rollzeit 0,9 Sekunden

Thread M 10 x 1.5 mm
Thread length 1.575"
Rolling time 0.9 sec.



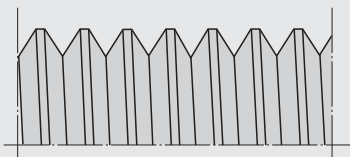
Rundgewinde
Rd. 10 - 1/10 mm
Gewindelänge 40 mm
Rollzeit 0,53 Sekunden

Knuckle type thread
Rd. 10 - 1/10 mm
Thread length 1.575"
Rolling time 0.53 sec.



Gewinde M 10 x 3 mm
Teilung 1,5 mm
Gewindelänge 40 mm
Rollzeit 0,45 Sekunden

Thread M 10 x 3 mm
Pitch 1.5 mm
Thread length 1.575"
Rolling time 0.45 sec.



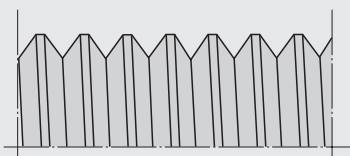
Rändelung 10 mm Ø
Teilung 1 mm
Profillänge 40 mm
Rollzeit 1,0 Sekunden

Knurling 10 mm Ø
Pitch 1 mm
Length of profile 1.575"
Rolling time 1.0 sec.



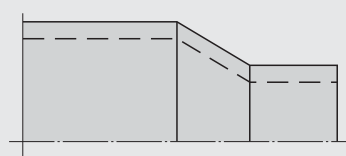
Gewinde M 24 x 1,5 mm
Gewindelänge 12 mm
Rollzeit 1,3 Sekunden

Thread M 24 x 1.5 mm
Thread length 0.472"
Rolling time 1.3 sec.



Reduzierung von Rohr-Ø,
von 9 auf 7 mm Ø
auf 10 mm Länge
Rohrwandung 1 mm
Rollzeit 0,3 Sekunden

Tube reduction
from 9 to 7 mm diameter,
over a length of 10 mm
and 1 mm wall thickness
Rolling time 0.3 sec.



Gewinde Tr. 10 x 2
Gewindelänge 40 mm
Rollzeit 0,67 Sekunden

Thread Tr. 10 x 2
Thread length 1.575"
Rolling time 0.67 sec.

