

	Rändelformen	Rändelfräsen
Anwendung	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung von kaltumformbaren Werkstoffen • Rändelformen an dünnwandigen Werkstücken ist problematisch • Breiter Anwendungsbereich <ul style="list-style-type: none"> • Alle Rändelformen und Rändelprofile können hergestellt werden • Für Stirn- und Innenrändelung geeignet • Rändelung bis zum Bund möglich • Werkzeug kann an jeder Stelle des Werkstückes angesetzt werden 	<ul style="list-style-type: none"> • Bearbeitung von fast allen Werkstoffen möglich • Dünnwandige Werkstücke lassen sich bearbeiten • Für Sichträdel geeignet – höchste Rändelqualität • Begrenzter Anwendungsbereich <ul style="list-style-type: none"> • Nur die Rändelprofile RAA und RGE sind herstellbar • Bearbeitet werden können ausschließlich zylindrische Werkstücke in axialer Bearbeitungsrichtung • Zum Ansetzen des Werkzeuges im mittleren Bereich des Werkstückes ist ein Einstich erforderlich
Eigenschaften	<ul style="list-style-type: none"> • Durch Werkstoffverdrängung wird der Außendurchmesser des Werkstückes vergrößert • Die Oberfläche wird verdichtet • Höhere Maschinenbelastung als beim Rändelfräsen 	<ul style="list-style-type: none"> • Keine erhebliche Veränderung des Außendurchmessers vom Werkstück • Geringe Oberflächenverdichtung • Hohe Präzision und Oberflächengüte des Rändels • Geringere Maschinenbelastung
Handhabung	<ul style="list-style-type: none"> • Vorbereitung des Werkstücks generell nicht erforderlich • Sehr einfache Handhabung des Werkzeuges 	<ul style="list-style-type: none"> • Präzise Werkzeugeinstellung und Feinjustierung erforderlich • Präzise Vorbereitung des Werkstücks erforderlich

