

UMFORMWERKZEUGE

AUF EWIG VERBUNDEN:
BAUTEILE BÖRDELN, AUFWEITEN
UND EINWALZEN



Umformen mit Präzision

Aufweiten, bördeln, sicken – Umformwerkzeuge von Baublies zum Einsatz in den unterschiedlichsten Anwendungsbereichen stellen eine Besonderheit dar. In Standardausführung oder als Sonderlösung – die Baublies AG stellt kontinuierlich die Vielseitigkeit ihrer Umformwerkzeuge unter Beweis: So lassen sich etwa durch ausgeklügelte Mechanik für Federweg und Kraft die Werkzeuge an den jeweiligen Bearbeitungsfall oder die spezielle Bearbeitungsmaschine optimal anpassen.

Überzeugende Qualität

Baublies Umformwerkzeuge sind robust und langlebig.

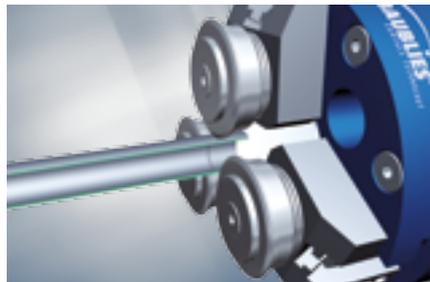
Darüber hinaus beeindrucken sie durch

- hohe Prozesssicherheit,
- schnelle Bearbeitungs- und Durchlaufzeiten,
- hohe Qualität.

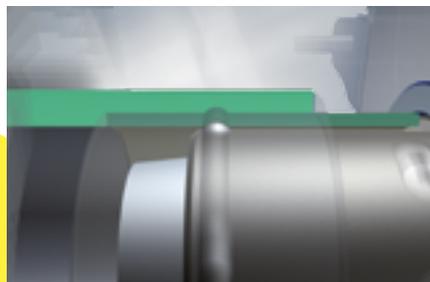
Oftmals können durch den Einsatz von Umformwerkzeugen auf Standardmaschinen Investitionen in aufwändige Sondermaschinen bzw. Sonderanlagen vermieden werden.

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.



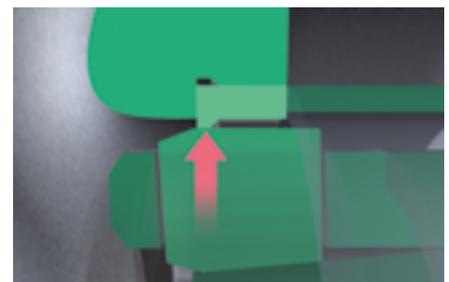
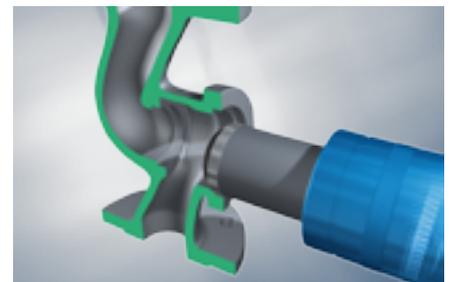
Sickenrollen zum Herstellen rinnenförmiger Vertiefungen.



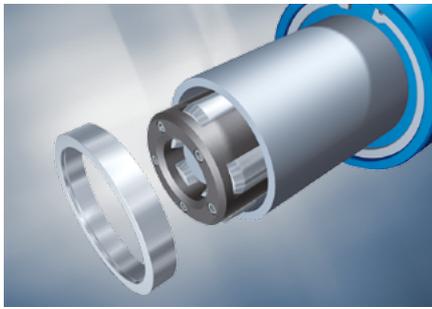
Sicken innen zum Fügen von dünnwandigen Werkstücken.

Aufweiten und Einwalzen

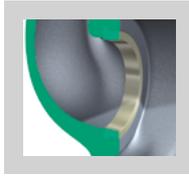
Baublies Spezialwerkzeuge zum Aufweiten und Einwalzen fügen unterschiedliche Bauteile kraft- bzw. formschlüssig zusammen. Zum Beispiel Rohraufweitungen für einen Nockensitz.



Baublies Einwalzwerkzeug zum Aufweiten von Ventil-Sitzringen z. B. in Armaturengehäuse.

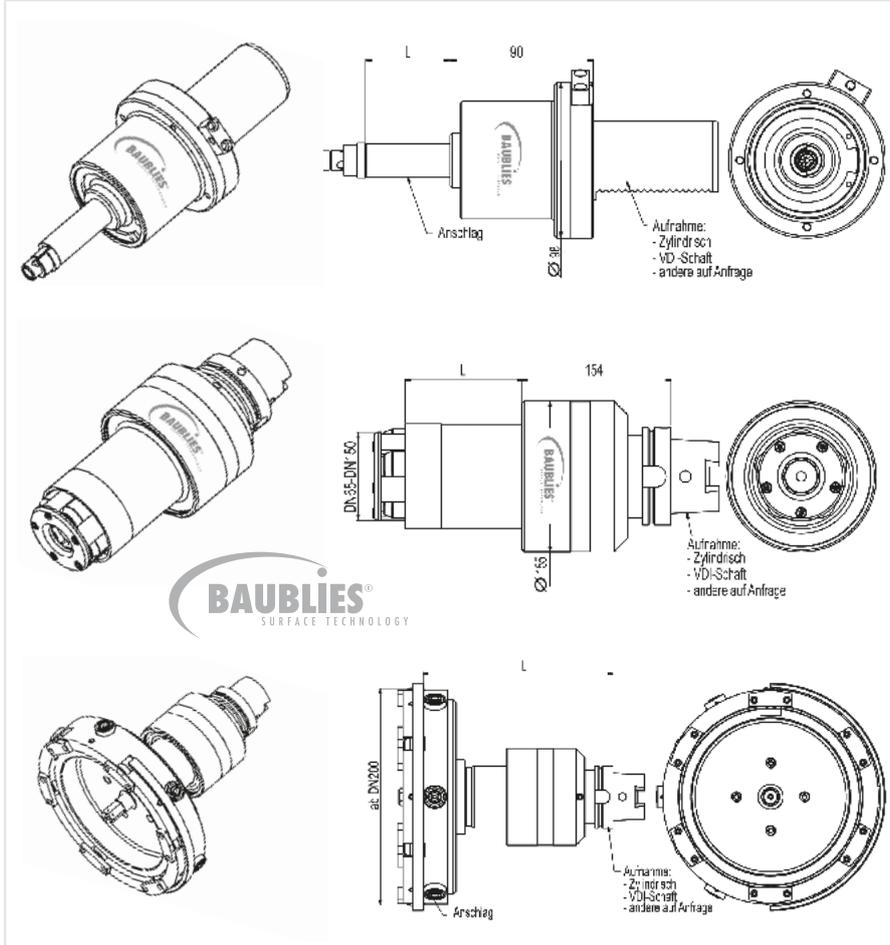


Einwalzwerkzeug



Einwalzen ab DN 15

Technische Daten Einwalzwerkzeug

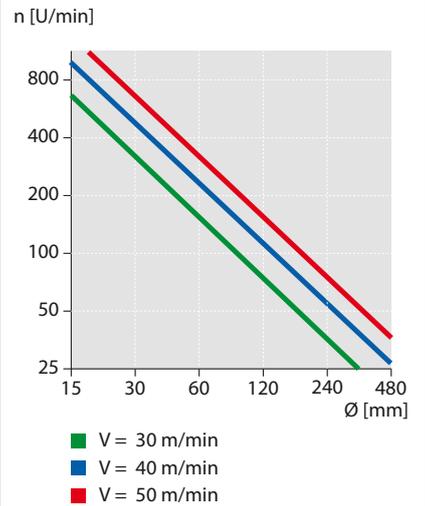


Einwalzwerkzeug

Mit Einwalzwerkzeugen werden z. B. Ventilsitze in Armaturengehäuse formschlüssig eingewalzt.

Vorteile

- Die Werkzeuge sind für einen automatisierten Arbeitsablauf ausgelegt
- Die Ventilsitze werden dabei vom Werkzeug fixiert, geführt und positioniert
- Durchmesserbereich von DN 15 bis über DN 350 im Einsatz



Einwalzwerkzeug

Bearbeitung	Druckdichtes Einwalzen z. B. von Ventilsitzen in Armaturengehäusen
Abmessungen	Sonderwerkzeug nach Kundenvorgabe

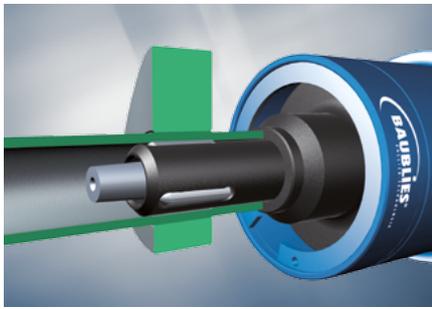
Optionale Werkzeugausstattung

- Sonderaufnahmen VDI, HSK etc.
- Innenkühlung

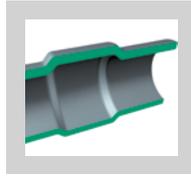
Einsatzparameter

Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die für individuelle Fälle angepasst werden müssen.

Walzgeschwindigkeit	bis 70 m/min
Vorschub	bis 0,5 mm/U
Schmierung	Öl oder Emulsion
Besonderheiten	Der Ventilsitz wird vom Werkzeug gehalten, so dass eine automatische Bestückung vor der Bearbeitung erfolgen kann

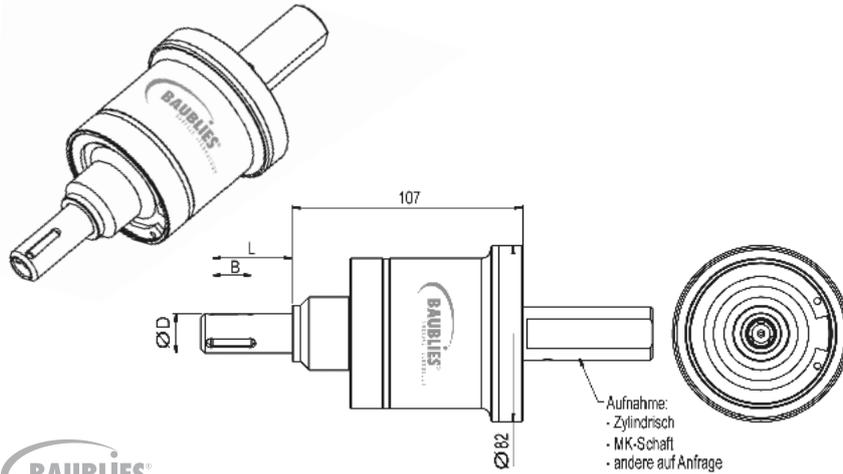


Aufweitwerkzeug



Aufweiten

Technische Daten Aufweitwerkzeug



Aufweitwerkzeug

Bearbeitung	Kraftschlüssige Verbindung von Bauteilen
Abmessungen	Sonderwerkzeug nach Kundenvorgabe

Optionale Werkzeugausstattung

- Sonderaufnahmen VDI, HSK etc.
- Innenkühlung

Einsatzparameter

Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die für individuelle Fälle angepasst werden müssen.

Walzgeschwindigkeit	bis 30 m/min
Vorschub	bis 0,5 mm/U
Schmierung	Öl oder Emulsion

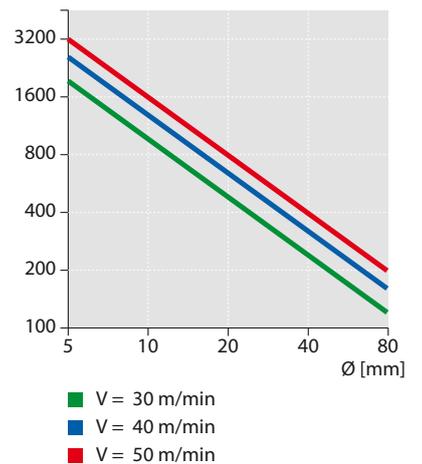
Aufweitwerkzeug

Mit Aufweitwerkzeugen werden Bauteile kraft- bzw. formschlüssig verbunden. Mit diesen Werkzeugen können auch Innenkonturen in Werkstücken erzeugt werden.

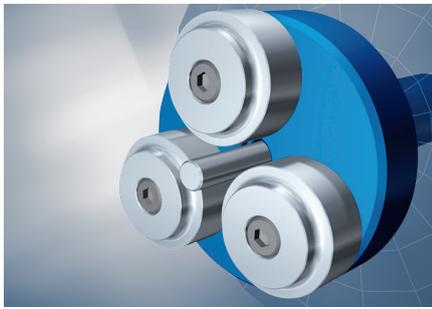
Vorteile

- Kurze Bearbeitungszeit
- Antrieb werkzeug- oder werkstückseitig möglich
- Hohe Produktivität
- Geringe Investitionskosten
- Einfacher Austausch von Verschleißteilen
- Kompakte Baumaße

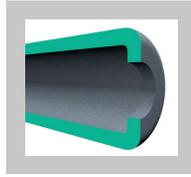
n [U/min]



- V = 30 m/min
- V = 40 m/min
- V = 50 m/min

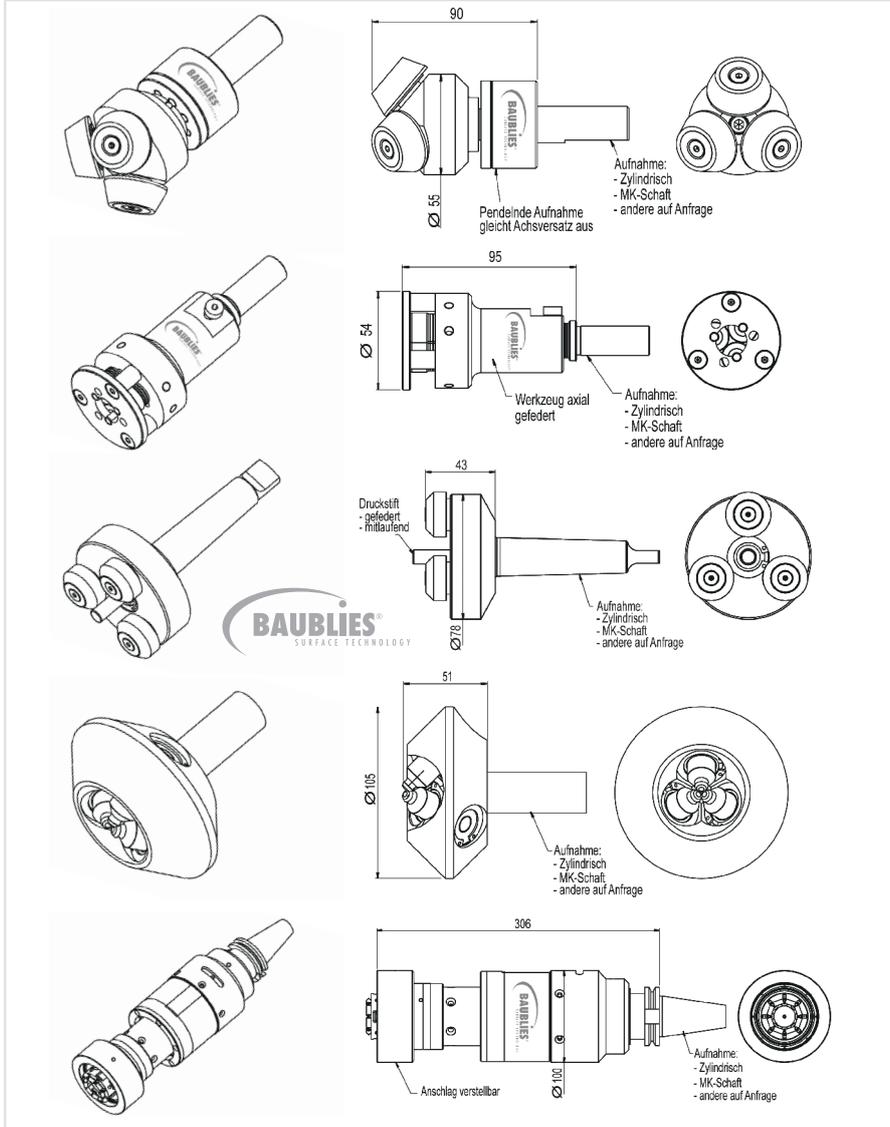


Bördelwerkzeuge



Bördeln radial

Technische Daten Bördelwerkzeuge



Bördelwerkzeug

Bearbeitung	Umformung von rohrförmigen Werkstücken
Abmessungen	Sonderwerkzeug nach Kundenvorgabe

Optionale Werkzeugausstattung

- Sonderaufnahmen VDI, HSK etc.

Einsatzparameter

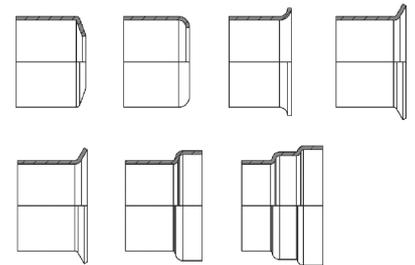
Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die für individuelle Fälle angepasst werden müssen.

Walzgeschwindigkeit	bis 50 m/min
Vorschub	bis 0,5 mm/U
Schmierung	Öl oder Emulsion

Bördelwerkzeug

Mit Bördelwerkzeugen lassen sich vielfältige Konturen in dünnwandigen Bauteilen erzeugen.

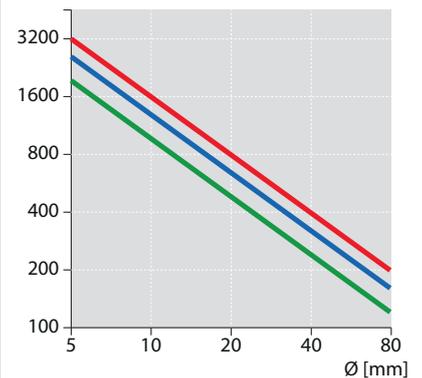
Beispiele für Konturbearbeitungen



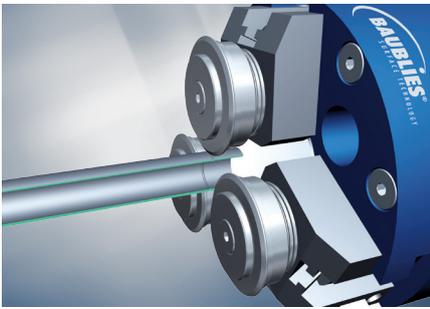
Vorteile

- Kurze Bearbeitungszeit
- Antrieb werkzeug- oder werkstückseitig möglich
- Hohe Produktivität
- Geringe Investitionskosten
- Einfacher Austausch von Verschleißteilen
- Kompakte Bau Maße

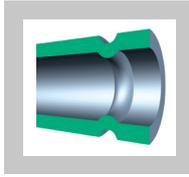
n [U/min]



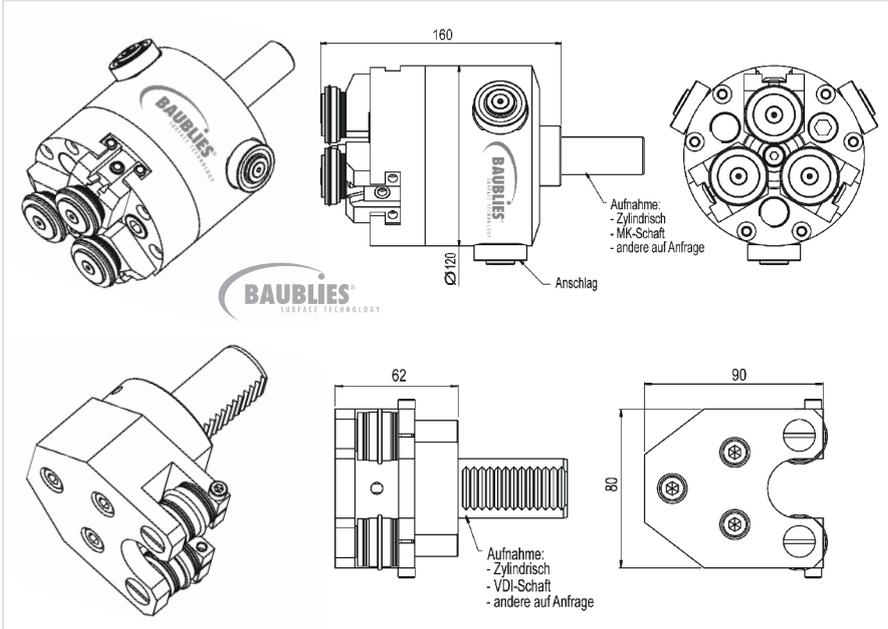
- V = 30 m/min
- V = 40 m/min
- V = 50 m/min



Werkzeug für Außensicken



Technische Daten Werkzeug für Außensicken



Werkzeug für Außensicken

Bearbeitung	formschlüssiges Verbinden rohrförmiger Werkstücke
Abmessungen	Sonderwerkzeug nach Kundenvorgabe

Optionale Werkzeugausstattung

- Sonderaufnahmen VDI, HSK etc.

Einsatzparameter

Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die für individuelle Fälle angepasst werden müssen.

Walzgeschwindigkeit	bis 50 m/min
Vorschub	bis 0,5 mm/U
Schmierung	Öl oder Emulsion

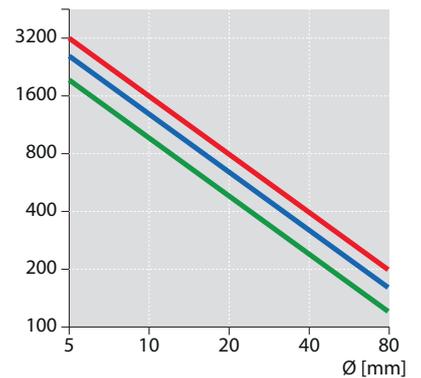
Sicken

Mit bedarfsgerechten Werkzeugen für das Sicken sind vielfältige Umformungen im Außensickverfahren möglich.

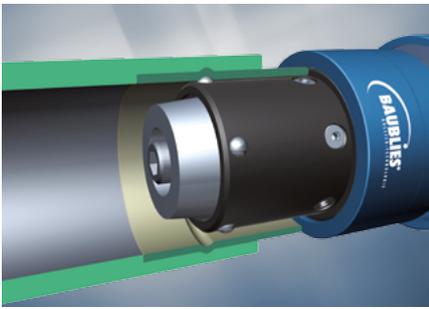
Vorteile

- Kurze Bearbeitungszeit
- Antrieb werkzeug- oder werkstückseitig möglich
- Hohe Produktivität
- Geringe Investitionskosten
- Einfacher Austausch von Verschleißteilen
- Kompakte Bau Maße

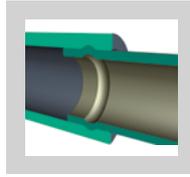
n [U/min]



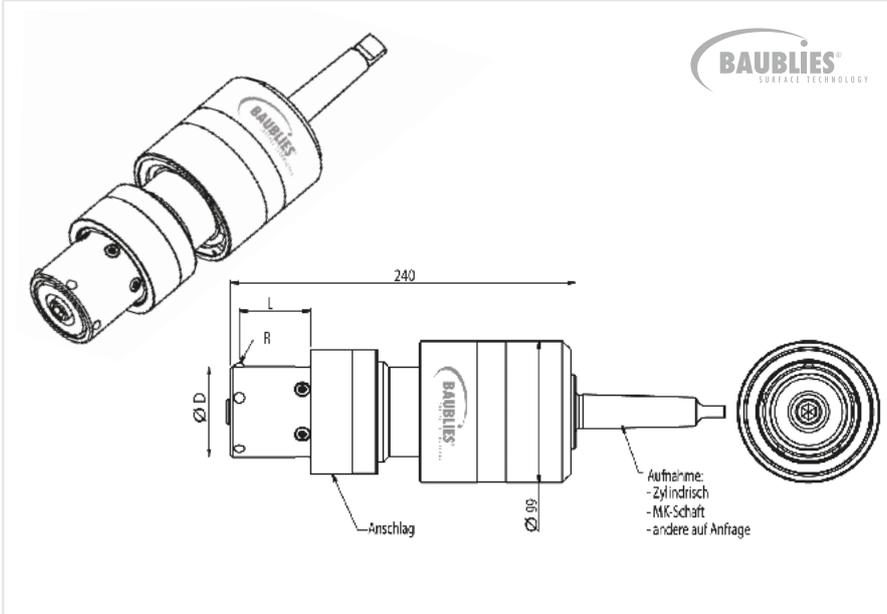
- V = 30 m/min
- V = 40 m/min
- V = 50 m/min



Werkzeug für Innensicken



Technische Daten Werkzeug für Innensicken



Werkzeug für Innensicken

Bearbeitung	formschlüssiges Verbinden rohrförmiger Werkstücke
Abmessungen	Sonderwerkzeug nach Kundenvorgabe

Optionale Werkzeugausstattung

- Sonderaufnahmen VDI, HSK etc.

Einsatzparameter

Bitte beachten Sie, dass die Angaben Richtwerte darstellen, die für individuelle Fälle angepasst werden müssen.

Walzgeschwindigkeit	bis 50 m/min
Vorschub	bis 0,5 mm/U
Schmierung	Öl oder Emulsion

Sicken

Mit bedarfsgerechten Werkzeugen für das Sicken sind vielfältige Umformungen im Innensickverfahren möglich.

Vorteile

- Kurze Bearbeitungszeit
- Antrieb werkzeug- oder werkstückseitig möglich
- Hohe Produktivität
- Geringe Investitionskosten
- Einfacher Austausch von Verschleißteilen
- Kompakte Baumaße

