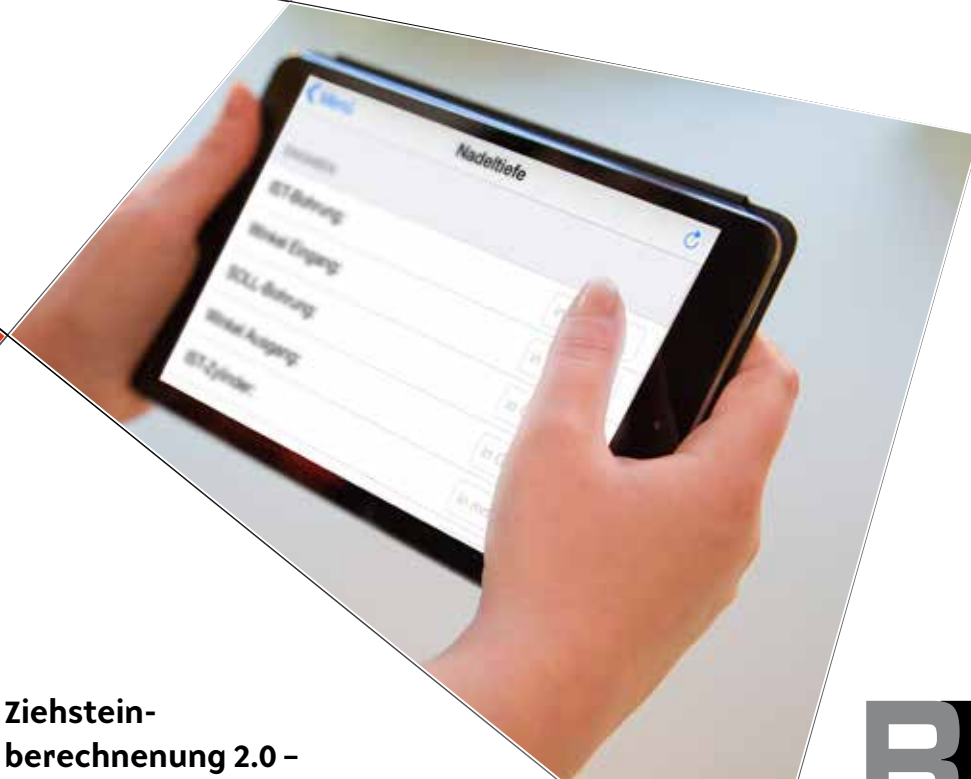


**EINFACH  
und  
SCHNELL!**



### Ziehstein- berechnung 2.0 -

das Wissen von  
Generationen zusammen-  
gefasst in einer App!



**RK Umformtechnik GmbH + Co.KG**  
Herborner Straße 45  
D-35745 Herborn  
Phone +49 2772 583530 - Fax +49 2772 5835310  
Mail: [info@rk-umformtechnik.de](mailto:info@rk-umformtechnik.de)  
[www.rk-umformtechnik.de](http://www.rk-umformtechnik.de)



## Ziehsteinberechnung mit der RK-App

# Ziehsteinberechnung mit der RK-App

## Konus-Durchmesser:

Berechnung des Einstoßmaßes (Spitzenmaßes) vom Ziehsteinkonus, bekannt als meetingpoint.

## Verlängerung in %:

Berechnung der Drahtverlängerung eines Ziehsteins vom Fertigdraht zum Einlaufdraht der jeweiligen %-Eingabe. Durch Übernahme des Ergebnisses kann eine Abfolge der Drahtverlängerungen auch mit unterschiedlichen %-Werten berechnet werden.

## Konuswinkel:

Berechnung des Ziehsteinwinkels im Ziehstein, wenn der Drahteinlaufdurchmesser und der Ziehsteindurchmesser gegeben sind. Diese Berechnung erstreckt sich auf eine optimale Ausnutzung der Konuslänge von etwa 75% und in Abhängigkeit des Materials.

## Querschnitt-Reduzierung:

Berechnung der Querschnittabnahme eines Ziehsteins vom Fertigdraht zum Einlaufdraht mit der jeweiligen %-Eingabe. Durch die Übernahme des Ergebnisses kann eine Abfolge der Querschnittabnahme mit unterschiedlichen %-Angaben berechnet werden.

## Bestellmaß < D:

Berechnung des Bestellmaßes eines Ziehrohrlings, wenn der Fertigungsbohrwinkel SOLL wesentlich kleiner wird als der Winkel IST im Ziehsteinrohling. Die Berechnung erfolgt über das Spitzenmaß zum Fertigmaß des Ziehsteins.



## Nadeltiefe:

Berechnung des Tieferfahrens der Poliernadel in den Ziehstein bei einer bestimmten Aufweitung des Konus, wenn die Ziehsteinbohrung IST die Aufweitung SOLL (Fertigmaß/Spitzenmaß) und die Ein- und Ausgangswinkel gegeben sind. Dieses Programm ist speziell für die KP Konuspoliermaschine mit Nadeltiefenschrittzähler, sowie für die Meteo-8 entwickelt worden. Über diese Schrittzahlberechnung können auf einer KP Maschine Ziehsteine bis auf 10µm Genauigkeit im Konus vorgearbeitet bzw. poliert werden.

## Drahtverlängerung DD > D:

Berechnung der Drahtverlängerung in % von zwei Ziehsteinen, wenn der Drahteinlaufdurchmesser bzw. Auslauf des Drahtes gegeben sind.

## Querschnitt-Reduzierung DD > D:

Berechnung der Querschnittabnahme von zwei Ziehsteinen, wenn der Drahteinlaufdurchmesser und der Ziehsteindurchmesser bezogen sind.

## Draht-Durchmesser:

Die Berechnung der Drahtstärke wird benötigt, um einem Ziehstein auf einer Drahtpoliermaschine (DP) eine genaue Zylinderlänge vorzugeben.

## Fertigmaß < D:

Berechnung des Fertigmaßes eines Ziehsteins, wenn die Bohrung so wenig wie möglich aufgeweitet werden soll.