

Was immer mit dem Werkzeug gezogen und wie es eingesetzt wird, die Geometrie wird immer in 5 Bereiche definiert.

Jeder Bereich hat einen entscheidenden Anteil im Ziehprozess :

## Eingang

- Der Eingangsbereich gewährleistet einen optimalen und kontrollierten Zufluss von Kühl-, Schmiermittel, Fett, Öl oder Seife und Pulver.

## Ziehwinkel

- Der Ziehkonus sichert eine reguläre und kontrollierte Umformung des Drahtes.
- Der Ziehwinkel ist abhängig vom Material welches gezogen wird und der Reduktionsverhältnisse des Drahtdurchmessers (Drahtverlängerung).

## Ziehkanal

- Der Ziehkanal oder die Ziehfläche bringt den Draht auf den geforderten Durchmesser sowie die akkurate Rundheit. Weiterhin stabilisiert die Ziehfläche dies bis zum Ausgang aus dem Ziehstein und beeinflusst die Gradheit des Drahtes.
- Die Länge dieser Fläche ist abhängig vom gezogenen Material und der geforderten Spezifikation des fertigen Drahtes.

## Ausgangsabrundung

- Dieser kleine verrundete Bereich zwischen Ziehfläche und Ausgang verhindert die Entstehung von Abrieb.
- Die Ausgangsabrundung reduziert die Beschädigung am Draht, die Entstehung von Flittern und reduziert somit die Verunreinigung des Schmierstoffes. Dies ist notwendig für die Drahtqualität und verringert den Ziehsteinverbrauch und verhindert Drahtbrüche.

## Ausgangsbereich

- Der Ausgangsbereich erlaubt eine optimale Positionierung und unterstützt den Ziehbereich in Bezug auf Reduzierung von Spannungen im Ziehprozess.

