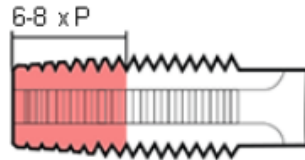
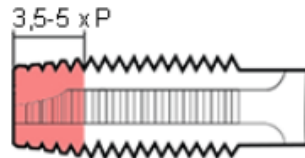


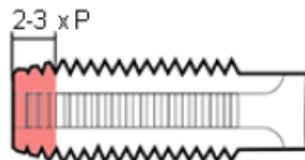
GEWINDEBOHRER ANSCHNITTFORMEN



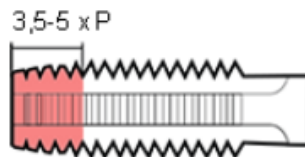
Form A
lang, 6 - 8 Gänge
gerade genutet
für kurze Durchgangslöcher



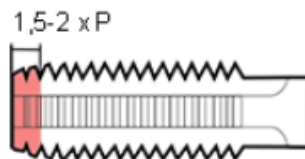
Form B
mittel, 3,5 - 5,5 Gänge
gerade genutet mit Schälanschnitt
für Durchgangslöcher in mittel- und langspanenden Werkstoffen



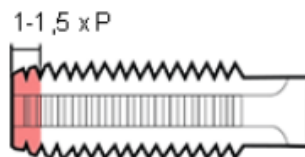
Form C
kurz, 2 - 3 Gänge
gerade genutet und spiral genutet
für Sacklöcher in mittel- und langspanenden Werkstoffen
für Durchgangslöcher in kurzspanenden Werkstoffen



Form D
mittel, 3,5 - 5 Gänge
gerade genutet und Drallwinkel 15°
für Sacklöcher mit langem Gewindeauslauf
für kurze Durchgangslöcher



Form E
extrem kurz, 1,5 - 2 Gänge
gerade genutet und Drallwinkel 15°
für Sacklöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf



Form F
extrem kurz, 1 - 1,5 Gänge
gerade genutet und spiral genutet
für Sacklöcher mit sehr kurzem Gewindeauslauf
Möglichst vermeiden

Bemerkung:

Kurzer Anschnitt erzeugt Gewindetiefen nahe dem Boden der Bohrung.

Langer Anschnitt verringert die Belastung an den Schneidkanten (zu empfehlen bei Materialien mit hoher Festigkeit)

Langer Anschnitt erhöhen das erforderliche Drehmoment.

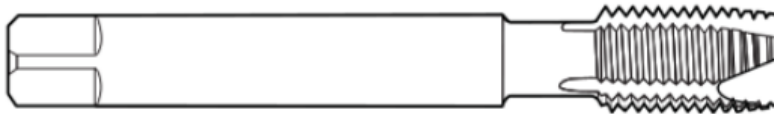
GEWINDEBOHRER NUTEN



Form A, C, E

gerade genutet
für Durchgangs- und Sacklöcher

Die Nuten können nur einen Teil der Späne aufnehmen. Ein Spantransport in Schneidrichtung findet kaum statt. Tiefe Gewinde sollten daher nicht geschnitten werden.



Form B

gerade genutet mit Schälanschnitt
für Durchgangslöcher

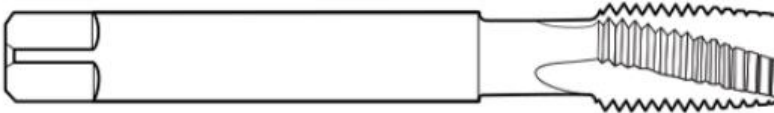
Dank dem Schälanschnitt werden die Späne eng gerollt in Schneidrichtung



Form C, D

8 - 15° linksgedrallte Spiralnuten
für Durchgangslöcher

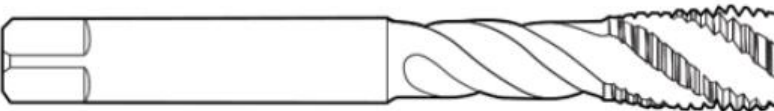
Dank den linksgedrallten Nuten verläuft der Spanwinkel nahezu konstant und ergibt stabile Ansnitzzähne um Gewinde in hochfesten Materialien zu schneiden. Der Linksdrall schiebt die Späne in Schneidrichtung.



Form C, E

10 - 15° rechtsgedrallte Spiralnuten
für Sacklöcher

Besonders geeignet für Drehautomaten und Mehrspindelmaschinen. Durch die entgegengesetzte Spanabfuhr ist ein prozesssicheres Gewindeschneiden auch bei Querbohrungen möglich.



Form C, E

35 - 50° rechtsgedrallte Spiralnuten
für Sacklöcher

Durch die stark gedrahten Spiralnuten werden auch in langspanenden tiefen Sacklöchern die Späne sicher abgeführt

