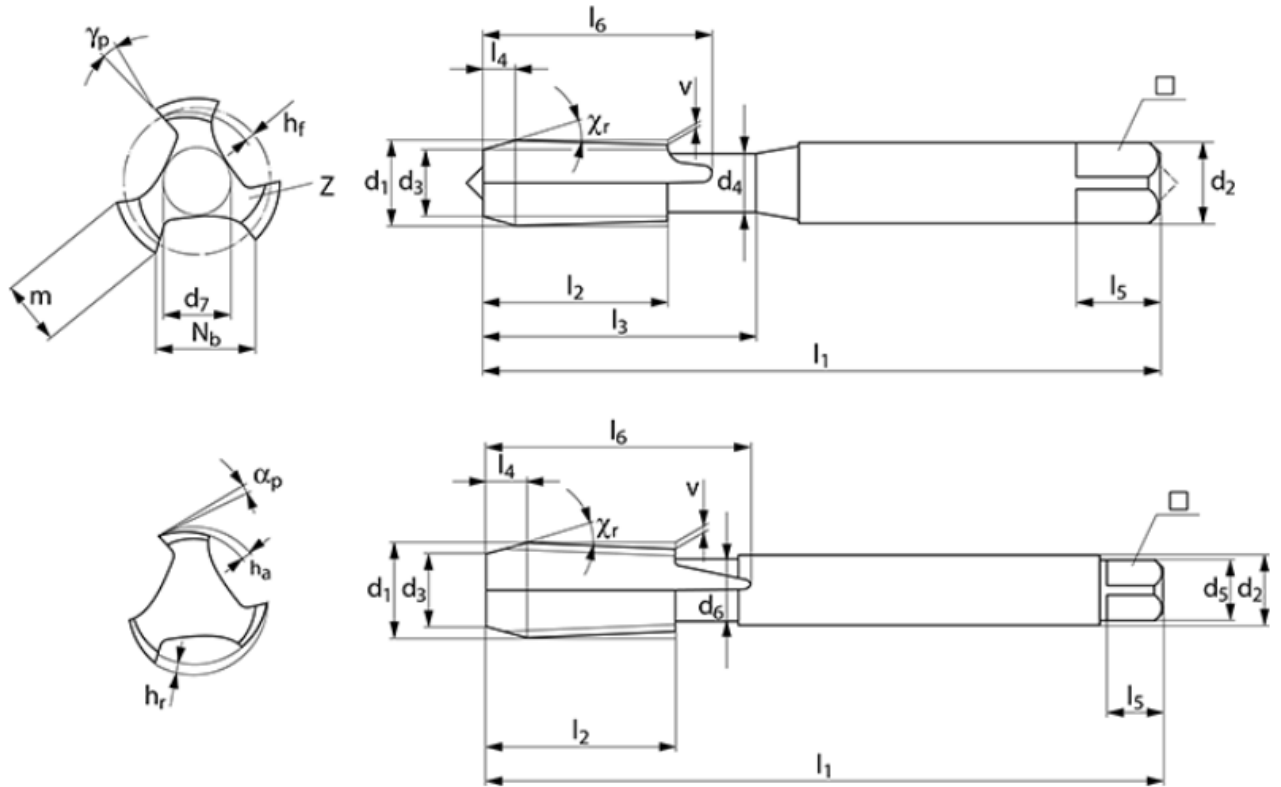


GEWINDEBOHRER GEOMETRIEN









d1 Gewindenenddurchmesser
d2 Schaftdurchmesser
d3 Anschnittdurchmesser
d4 Halsdurchmesser
d5 Vierkantfreidrehung
d6 Halsdurchmesser
d7 Seelendurchmesser
l1 Gesamtlänge
l2 Gewindelänge
l3 nutzbare Gewindelänge
l4 Anschnittlänge
l5 Vierkantlänge
l6 Nutenlänge
 Vierkantmaß

Thread diameter
 Shank diameter
 Chamfer diameter
 Neck diameter
 Recessed square diameter
 Neck diameter
 Web diameter
 Total length
 Thread length
 Useful length
 Chamfer lead length
 Square length
 Flute length
 Square dimension






Z Anzahl der Nuten
v abgesenktes Führungsgewinde
 χ_r Anschnittwinkel
 N_b Nutenbreite
m Stegbreite
 h_a Anschnittinterschliff
 h_f Flankeninterschliff
 h_r Anschnittinterschliff
 α_p Freiwinkel
 γ_p Spanwinkel

Number of flutes
 Back taper (axial relief)
 Chamfer angle
 Width of flute
 Width of land
 Chamfer relief
 Relief on flanks
 Chamfer relief
 Relief angle
 Rake angle

ZENTRIERUNGEN

 Zentrierspitze Centre point	< Ø 5,6 mm	 Zentrierspitze Centre point
 Zentrierspitze abgesetzt Centring point set off	Ø 5,6 mm - 12,8 mm	 Zentrierfase Centring bevel
 Zentrierbohrung Centring hole	> Ø 12,8 mm	 Zentrierbohrung Centring hole

FERTIGUNGS - BAUMASSE

 Gewindebohrer / Tap	DIN 352	DIN 2181	DIN 5157	DIN 40432	
 Gewindebohrer / Tap	DIN 371	DIN 40435			
 Gewindebohrer / Tap	DIN 376	DIN 374	DIN 5156	DIN 40433	DIN 40435
 Gewindeformer / Forming Tap	DIN 2174	DIN 371			
 Gewindeformer / Forming Tap	DIN2174	DIN 376	DIN 2189		

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

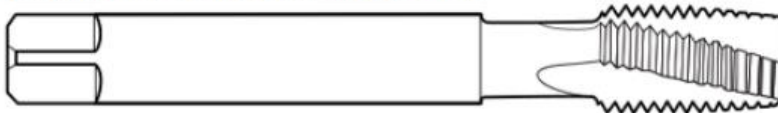
Dank dem Schälanschnitt werden die Späne eng gerollt in Schneidrichtung



Form C, D

8 - 15° linksgedrallte Spiralnuten
für Durchgangslöcher

Dank den linksgedrallten Nuten verläuft der Spanwinkel nahezu konstant und ergibt stabile Anschnittzähne 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

