

SCHNITTGESCHWINDIGKEITEN UND SCHMIERUNG/KÜHLUNG

Schnittgeschwindigkeiten

Die Schnittgeschwindigkeiten für Gewindebohrer sind abhängig von verschiedenen Faktoren:

- bearbeitendes Material
- Gewindebohrergeometrien
- Kühlmittel oder Schmierstoff
- usw.

Die Schnittgeschwindigkeiten finden Sie in den Artikelbezeichnungen der jeweiligen Gewindebohrer.

Schmierung und Kühlung

Um den Werkzeugen eine längere Standzeit zu ermöglichen und bessere Ergebnisse zu erreichen empfehlen sich folgende Arten der Kühlung und Schmierung:

Trocken und Druckluft

- Grauguss
- (gekühlte) Druckluft wird eingesetzt um Späne besser zu fördern

Emulsion

- Wird hauptsächlich in der Gewindebearbeitung verwendet

Gewindeschneidöl

- Erzielt hervorragende Gewindeoberflächen und Standzeiten der Werkzeuge

Gewindeschneidpaste

- Zum Gewindeformen geeignet
- vorteilhaft bei waagrechter Schneidrichtung
- für große Abmessungen und Durchgangslöcher

MMS - Minimalmengenschmierung

- Kühlung durch Luft-Ölgemisch