

FARBLEITSYSTEM GEWINDEBOHRER



Blau für Standardstähle bis 1.000 N/mm²



Grün für Edelstahl und Edelstahllegierungen



Gelb für Aluminium, Aluminiumlegierungen,
Kupfer, Thermoplaste und
langspanende Werkstoffe



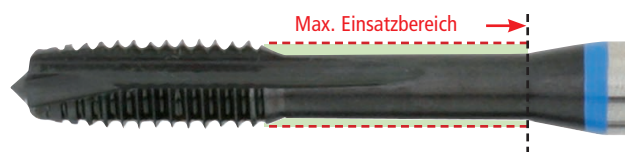
Rot für hochfeste und schwer
zerspanbare Werkstoffe
bis 1.200 N/mm²



Schaft

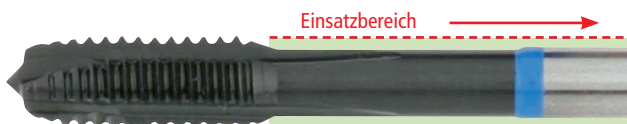
DIN 371

Standard-Ausführung des Gewindebohrers.
Der Schaft ist stärker als das Gewindeteil.



DIN 376

Speziell für tiefliegende Gewinde geeignet.
Der Schaft ist dünner als das Gewindeteil.



Beschichtung

Blank: Insbesondere zum Einsatz von NE-Metallen

Standzeit



Vaporisiert: Schutzschicht für das Werkzeug. Durch die Vaporisierung wird die Haftung des Schmiermittels erhöht.

Standzeit



Beschichtung: Für jeweilige Anwendung entwickelte Beschichtung. Durch die Beschichtung wird die Härte der Werkzeugoberfläche deutlich erhöht. Zusätzlich wird die Werkzeugoberfläche geglättet, damit weniger Materialanhaftungen am Werkzeug entstehen.

Standzeit



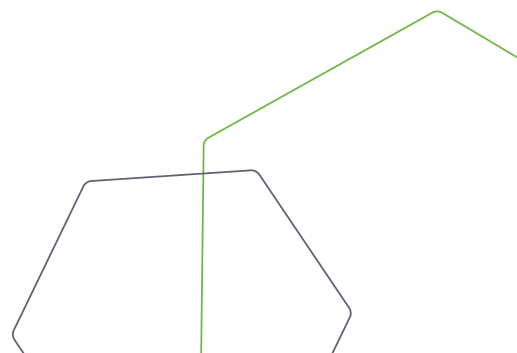
Oberfläche der ultra Linie

Schneidkantenbearbeitung: Bei allen ultra Gewindebohrern werden die Schneidkanten speziell bearbeitet.

Die Schneidkantenbearbeitung ergibt folgende Vorteile:

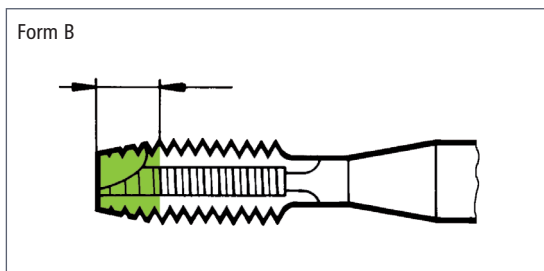
- Bessere Haftung der Beschichtung
- Materialanhaftungen werden minimiert
- Reduzierung der Ausbrüche an der Schneidkante
- Bessere Spanabfuhr

Durch die Schneidkantenbearbeitung wird eine deutlich höhere Standzeit und damit Prozesssicherheit erreicht.

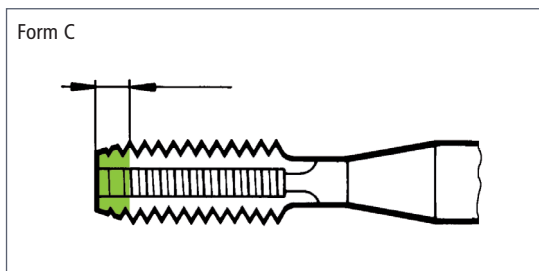


Anschnitt

Die Auswahl des Anschnittes ist entscheidend, um die bestmögliche Standzeit des Gewindewerkzeugs zu erreichen. Der Anschnitt leistet die Hauptzerspanungsarbeit beim Gewindeschneiden. Die Auswahl des richtigen Anschnitts ist vom Kernloch abhängig. Hier die zwei Hauptanschnittsformen:

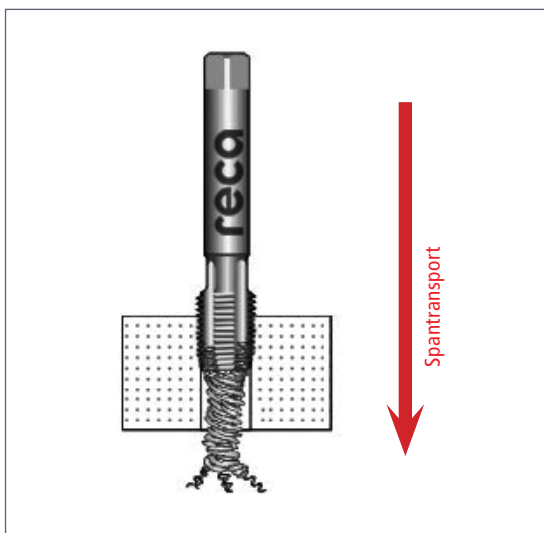


Form B
 Länge des Anschnitts: mittel
 3,5 bis 5 Gänge
 Für alle Durchgangslöcher geeignet,
 mit Schälanschnitt.

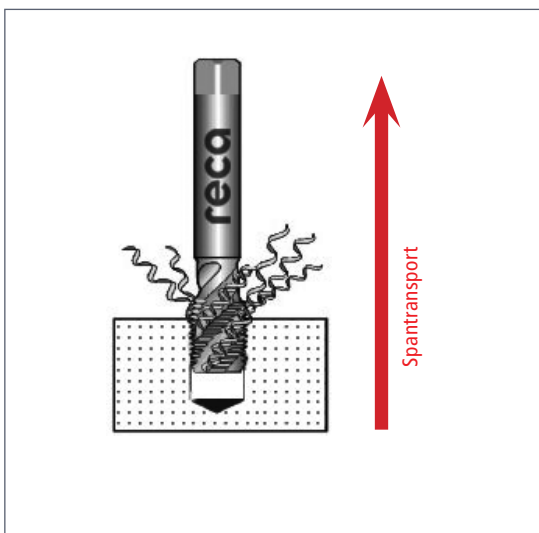


Form C
 Länge des Anschnitts: kurz
 2 bis 3 Gänge
 Hauptsächlich für Sack-/Grundlöcher
 geeignet.

Spanrichtung



Durchgangsloch
 Das Werkstück ist nach unten offen und der Span kann in die Bearbeitungsrichtung transportiert werden.



Sack-/Grundloch
 Das Werkstück ist nach unten hin geschlossen und der Span muss gegen die Bearbeitungsrichtung transportiert werden. Beim Zurücksetzen wird der Span vom Gewindebohrer abgeschert.