

Gewindeschneiden - Einsatzfallbeschreibung



Wilh. Becker GmbH & Co. KG
D-42855 Remscheid

+49 (0)2191 378-0 / Fax +49 (0)2191 378-78
e-mail: info@hahnreiter.de

Kunde		Telefon	
Sachbearbeiter		Fax	e-mail
		Datum	

Werkstückdaten

Gewindeabmessung	Toleranz	Gewinderichtung <input type="radio"/> Rechts <input type="radio"/> Links
Material	Werkstoff Nr.	Spanform <input type="radio"/> langspanend <input type="radio"/> kurzspanend <input type="radio"/> Bröckelspan
Festigkeit [N/mm ²]	Bruchdehnung [%]	
Material Charakteristik		

Kernlochform <input type="radio"/> Durchgangsloch <input type="radio"/> Sackloch	Kernloch-ø (Bø)		
	Kernlochtiefe (t_B)		
	Gewindetiefe (t)		

Maschinendaten

Typ	Maschine	<input type="radio"/> ohne <input type="radio"/> Leitspindel	Steigungsführung	
	Baujahr	<input type="radio"/> CNC-Achse	Programmierung Vorlauf [%]	Axialvorschub Rücklauf [%]
Bearbeitungslage <input type="radio"/> Horizontal <input type="radio"/> Vertikal	Schnittgeschwindigkeit $V = D \cdot \pi \cdot N / 1.000$		$N = 1.000 \cdot V / D \cdot \pi$	
			Gewindeschneidfutter <input type="radio"/> starr <input type="radio"/> mit Längenausgleich (Zugrichtung) <input type="radio"/> Längenausgleich (Druckrichtung) <input type="radio"/> mit Überlastkupplung	Kühlmittelzuführung <input type="radio"/> von außen (manuell) <input type="radio"/> von außen (Umlaufschmierung) <input type="radio"/> Innere Kühlmittelzuführung <input type="radio"/> Minimalmengenschmierung (MMS)

Erfahrungen

Hersteller	Type	Ausführung	Ergebnis
<input type="radio"/> HAHNREITER <input type="radio"/>			

Verhalten bei Standzeitende

--

Bemerkungen

--

Anlagen

Werkzeugmuster / Werkstücke / Werkstück - Zeichnungen