

Gewindeschneiden - Einsatzfallbeschreibung



Wilh. Becker GmbH & Co.KG, D-42855 Remscheid
Tel.: +49 (0) 2191 378-0 · Fax: +49 (0) 2191 378-78
E-mail: info@hahnreiter.de · www.hahnreiter.de

Kunde	Telefon		
Sachbearbeiter	Fax	e-mail	Datum

Werkstückdaten

Gewindeabmessung	Toleranz	Gewinderichtung O Rechts O Links
Material	Werkstoff Nr.	Spanform O langspanend O kurzspanend O Bröckelspan
Festigkeit [N/mm²]	Bruchdehnung [%]	
Material Charakteristik		

Kernlochform ☐ Durchgangsloch ☐ Sackloch	Kernloch-Ø (BØ)		
	Kernlochtiefe (t_B)		
	Gewindetiefe (t)		

Maschinendaten

Typ	Maschine	O ohne O Leitspindel	Steigungsführung	
	Baujahr	O CNC-Achse	Programmierung Vorlauf [%] Rücklauf [%]	
Bearbeitungslage O Horizontal O Vertikal		Schnittgeschwindigkeit $V = D \cdot \pi \cdot N / 1.000$ $N = 1.000 \cdot V / D \cdot \pi$		
Gewindeschneidfutter ☐ starr ☐ mit Längenausgleich (Zugrichtung) ☐ Längenausgleich (Druckrichtung) ☐ mit Überlastkupplung		Kühlmittelzufuhr ☐ von außen (manuell) ☐ von außen (Umlaufschmierung) ☐ Innere Kühlmittelzufuhr ☐ Minimalmengenschmierung (MMS)		Schmiermittel ☐ Schneidöl ☐ Emulsion % Typ:

Erfahrungen

Hersteller O HAHNREITER O	Type	Ausführung	Ergebnis
Verhalten bei Standzeitende			
Bemerkungen			

Anlagen

Werkzeugmuster / Werkstücke / Werkstück-Zeichnungen