

Gewindeschneiden - Einsatzfallbeschreibung

„Hahnreiter“

Wilh. Becker oHG
 D-42855 Remscheid
 ☎ ++49 (0)2191 378-0 / Fax ++49 (0)2191 342224
 e-mail: HAHNREITER@uemail.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/mm ²]	Bruchdehnung [%]	
Material Charakteristik		

Kernlochform <input type="checkbox"/> Durchgangsloch <input type="checkbox"/> Sackloch	Kernloch-Ø (BØ)	
	Kernlochtiefe (t_B)	
	Gewindetiefe (t)	

Maschinendaten

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

Erfahrungen

Hersteller <input type="checkbox"/> HAHNREITER <input type="checkbox"/>	Type	Ausführung	Ergebnis
Verhalten bei Standzeitende			
Bemerkungen			

Anlagen

Werkzeugmuster / Werkstücke / Werkstück-Zeichnungen