

seit 1926



Gewindefurchen – Gewindeschneiden

Voraussetzungen für das Gewindefurchen

- Werkstofffestigkeit bis 1.200 N/mm² und einer Bruchdehnung ab 8%
- größerer und enger tolerierter Vorbohrdurchmesser
- hochwertige Kühlschmierung
- Gewindesteigung bis 5 mm
- Antriebsleistung für höheres Drehmoment (1,5-2 x Gewindeschneiden)

Weitere Katalogwerkzeuge:

- blank / andere Beschichtungen
- mit / ohne Ölnuten

Verfahren

Der Gewindefurcher ist ein Umformwerkzeug, welches die Fließfähigkeit des Werkstoffes nutzt, um das Innengewinde zu furchen.

Vorteile gegenüber Gewindeschneiden

- keine Spanprobleme
- hohe Prozesssicherheit auch bei großen Gewindetiefen
- höhere Gewindefestigkeit
- hohe Oberflächenqualität
- präzise Toleranz und exaktes Gewindeprofil
- kein axiales Verschneiden (Vorweite) der Gewinde
- höhere Standzeiten
- höhere Umfangsgeschwindigkeit möglich
- mit BASS – nur ein Werkzeug für Durchgangs- und Sackloch sowie für diverse Werkstoffe

Gewindeschneiden



unterbrochener
Faserverlauf

Gewindefurchen



durchgehender Faserverlauf
höhere Festigkeit

Gewindebohrer



Gewindefurcher

