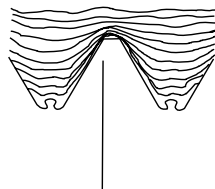
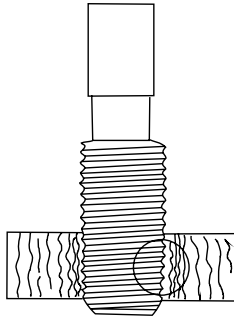
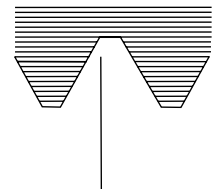




Gewindeformer sind Gewindewerkzeuge für die spanlose Herstellung von Innengewinden. Das Gewinde wird durch Verformung des Werkstoffes erzeugt, wobei der Faserverlauf erhalten bleibt.



Faserverlauf beim
Gewindeformen



Faserverlauf beim
Gewindeschneiden

Vorteile:

- ✓ höhere Standzeit als Gewindebohrer
- ✓ höhere zulässige Umlaufgeschwindigkeit
- ✓ gleichbleibende Maß- und Profilgenauigkeit
- ✓ höhere Belastbarkeit der geformten Gewinde
- ✓ hohe Bruchsicherheit
- ✓ keine Spanentfernung, kein Spanproblem

Anwendung:

- unlegierte und niedriglegierte Stähle
- Baustähle
- hitzebeständige Stähle
- rostfreie Stähle
- langspanende Buntmetalle (Alu, Bronze, Kupfer, Messing)
- Zinklegierungen
- für Durchgangs- und Sacklöcher

Werkstoff	blank für Nichteisenmetalle guter Verformbarkeit	VAP für Stahlwerkstoffe bis ca. 700 N/mm ²	TIN für Stahlwerkstoffe bis ca. 900 N/mm ² und zur Steigerung der Standzeit und Schnittgeschwindigkeit
unlegierte und niedriglegierte Stähle			x
hitzebeständige Stähle			x
rostfreier Stahl		x	x
Baustahl		x	x
Messing, langspanend	x		
Bronze, langspanend	x		
Kupfer	x		
Alu, langspanend	x		
Zinklegierungen	x		

Empfohlener Kernlochdurchmesser

M 1	M 1,1	M 1,2	M 1,4	M 1,6	M 1,7	M 1,8	M 2	M 2,5	M 3	M 4	M 5	M 6	M 8	M 10	M 12	M 14	M 16
0,90	1,00	1,10	1,25	1,45	1,55	1,65	1,80	2,30	2,80	3,70	4,65	5,55	7,45	9,30	11,20	13,00	15,10