



**TECHNISCHER TEIL**  
**TECHNICAL PART**

<b>Stahlqualitäten</b>	<b>270</b>
<b>CBN-tiefschleifen</b>	<b>270</b>
<b>Anwendung Bleeschälbohrer</b>	<b>270</b>
<b>Anwendung Stufenbohrer</b>	<b>270</b>
<b>Anwendung Kegelsenker</b>	<b>271</b>
<b>Toleranzen Gewinde</b>	<b>271</b>
<b>Richtwerte zum Gewindeschneiden</b>	<b>271</b>
<b>Härtevergleichstabelle</b>	<b>272</b>
<b>Umrechentabelle</b>	<b>273</b>
<b>Umdrehungsvorgaben Bi-Metall Lochsägen</b>	<b>273</b>
<b>Sonderanfertigungen</b>	<b>274</b>
<b>Bestellhinweise</b>	<b>275</b>
<b>Allgemeine Geschäftsbedingungen</b>	<b>275</b>

## Stahlqualitäten

### HSS

#### HSS (Hochleistungsschnell-Stahl)

- Weitere Bezeichnungen: 1.3343 (DIN) / M2 (USA) / BM2 (UK) / SKH51 (Japan) / HS 6-5-2 (EN)
- Zusammensetzung:

C	Cr	Mo	W	V
0,9	4,2	5,0	6,4	1,8

### HSS-E

#### HSS-E (Hochleistungsschnell-Stahl Klasse-E)

- Weitere Bezeichnungen: 1.3243 (DIN) / M35 (USA) / BM35 (UK) / SKH55 (Japan) / HS 6-5-2-5 (EN)
- Klasse E = 5 % Kobaltanteil
- Zusammensetzung:

C	Cr	Mo	W	Co	V
0,93	4,2	5,0	6,4	5,0	1,8

### PM

#### PM (Pulvermetallurgisches Metall)

- Wir verwenden wahlweise ASP2030 (Erasteel) oder Vanadis30 (Böhler - Uddeholm)
- Zusammensetzung:

C	Cr	Mo	W	Co	V
1,18	4,2	5,0	6,4	8,5	3,1

#### Anwendung PM – Senker

- Drehzahl: (100 – 400 U/min)
- Vorschub:  $\varnothing 6,3 - 12,4 = 0,05 - 0,10$   
 $\varnothing 16,5 - 25,0 = 0,15 - 0,20$   
Senkung nach Möglichkeit in einem Zug durchführen
- Kühlung: Gute Kühlung mit Emulsion  
VA + HARDOX mit „Fetter“ Emulsion

## CBN-Tiefschleifen

CBN steht für Bornitrid. Bornitrid ist neben Diamant der härteste bekannte Stoff. Bornitrid ist für die Bearbeitung von HSS + HSS-E Stählen der bestgeeignete Werkstoff. CBN-Tiefschleifen garantiert für unsere Werkzeuge:

- Höchste Oberflächengüte
- Höhere Maßgenauigkeit
- Längere Standzeiten

## Anwendung von Bleeschälbohrern

EXACT-Schälbohrer wurden konzipiert für das gratfreie Bohren bei Blechen, Rohren und Profilen. Das Werkzeug ist geeignet für Materialstärken ab 0,1 mm. Die robuste Konstruktion weist einen großen Spanwinkel, einen kleinen Freiwinkel und einen Spezialhinterschliff auf.

EXACT-Schälbohrer können auf regelbaren Handbohrmaschinen oder auf Ständerbohrmaschinen eingesetzt werden. Es ist kein Ankönnen nötig – Bohrer verläuft nicht.

Beim Bohren ist unbedingt auf gute Schmierung zu achten.

#### Drehzahlrichtwerte für EXACT-Schälbohrer

Material	Bau- stahl	CrNi- Stahl	Ne- Metall	Kunststoffe duroplastisch thermo- plastisch	
Material- stärke Größe $\varnothing$ mm	0,1-2 mm n=U/min.	0,1-1 mm n=U/min.	0,1-5 mm n=U/min.	bis 10 mm n=U/min.	
1	3-14	800 - 500	600 - 400	2000 - 1500	3000 - 2000
2	8-20	600 - 300	400 - 200	1500 - 800	2000 - 1500
3	16-30	400 - 200	200 - 100	1000 - 500	1500 - 1000
4	26-40	300 - 150	100 - 80	500 - 300	1000 - 500

Material	Bau- stahl	CrNi- Stahl	Ne- Metall	Kunststoffe duroplastisch thermo- plastisch	
Material- stärke Größe $\varnothing$ mm	0,1-2 mm n=U/min.	0,1-1 mm n=U/min.	0,1-5 mm n=U/min.	bis 10 mm n=U/min.	
5	36-50	200 - 100	80 - 50	30 - 200	500 - 200
6	46-60	100 - 50	50	200 - 100	400 - 200
A	4-22,5	450 - 250	200 - 100	1000 - 700	2000 - 1200
L	4-30	400 - 200	200 - 100	1000 - 500	1500 - 1000

## Anwendung von Stufenbohrern

Mit EXACT-Stufenbohrern werden zylindrische Bohrungen erzeugt, die gleichzeitig von der nächsten Stufe entgratet werden. Ein EXACT-Stufenbohrer kann einen ganzen Spiralbohrersatz ersetzen. Anbohren und Ankönnen entfallen, der EXACT-Stufenbohrer kömmt selbst an. Der gewünschte Lochdurchmesser läßt sich durch Zählen der einzelnen Stufen leicht bestimmen bzw. kann durch unsere Laserskalierung (DBGM) abgelesen werden.

Durchmessern können z.B. exakte Löcher für PG-Verschraubungen hergestellt werden.

EXACT-Stufenbohrer können auf regelbaren Handbohrmaschinen eingesetzt werden. Wir empfehlen aber auf stationären Bohrmaschinen zu bohren. Die Werkzeuge sind axial und radial hinterschliffen und können vor der Schneidbrust nachgeschliffen werden.

Durch verschiedene Baugrößen mit genau abgestimmten

Beim Bohren ist unbedingt auf gute Schmierung zu achten.

#### Drehzahlrichtwerte für EXACT-Stufenbohrer

$\varnothing$	Bau- stahl	CrNi- Stahl	Ne- Metall	Kunststoffe
4 - 12 mm	800 - 500	400 - 250	1500 - 1000	2000 - 1500
14 - 20 mm	500 - 300	250 - 150	1000 - 600	1500 - 800
21 - 30 mm	300 - 200	150 - 100	600 - 400	800 - 500

$\varnothing$	Bau- stahl	CrNi- Stahl	Ne- Metall	Kunststoffe
30 - 40 mm	200 - 150	100 - 70	400 - 300	500 - 350
40 - 50 mm	150 - 100	70 - 50	300 - 200	350 - 250
50 - 60 mm	100 - 50	50	200 - 100	250 - 150

## Toleranzen

### Innengewinde

**2B**
**6H**

Toleranz 2B / 6H = ISO2 Normale Gewindeverbindung

**7H**
**6G**

Toleranz 7H + 6G = ISO3 Gewindeverbindung mit Spiel

**7G**

Toleranz 7G = Vorbeugend für Verzug durch Wärmebehandlung

### Außengewinde

**2A**
**6g**

Toleranz 2A + 6g = Normale Gewindeverbindung

## Kegelsenker / Senk Bits

Weisen Span- und Freiwinkel auf, die nahezu bei allen in der Metallbearbeitung vorkommenden Werkstoffen saubere und glatte Senkungen erzeugen. Sollten in Extremfällen die Ergebnisse nicht ausreichend sein, so sind wir gerne bereit, durch Senkversuche verbesserte Lösungen anzubieten.

Beim Einsatz unserer EXACT-Kegelsenker und EXACT-Senk-Bits werden erfahrungsgemäß bessere Werte bei kleinen Drehzahlen und größeren Vorschüben erzeugt.

Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit	Vorschub S (mm/U) für Senker						Kühl und Schmiermittel
		5	10	16	25	40	63	
Stahl unlegiert bis 700 N/mm <sup>2</sup>	20 - 28	0,05 - 0,7	0,09 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,36	Emulsion
Stahl unlegiert bis 900 N/mm <sup>2</sup>	18 - 25	0,04 - 0,05	0,06 - 0,08	0,09 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,28	Emulsion
Stahl unlegiert bis 1250 N/mm <sup>2</sup>	6 - 10	manuell	0,04 - 0,06	0,07 - 0,09	0,09 - 0,11	0,11 - 0,14	0,14 - 0,18	Emulsion
Stahl nicht rostend	5 - 12	manuell	0,04 - 0,06	0,07 - 0,09	0,09 - 0,11	0,11 - 0,14	0,14 - 0,18	Emulsion
Grauguss bis 200 HB	14 - 25	0,07 - 0,1	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,32	0,25 - 0,32	trocken
Grauguss bis 240 HB	8 - 14	0,06 - 0,09	0,1 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,36	trocken
Kupfer- und Cu-Legierung	36 - 50	0,04 - 0,09	0,1 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,36	Emulsion od. Schneidöl
Messing kurzspanend MS 58	50 - 80	0,08 - 0,11	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,32	0,32 - 0,4	Emulsion od. Schneidöl
Messing langspanend MS 63	30 - 50	0,08 - 0,11	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,32	0,32 - 0,4	Emulsion od. Schneidöl
Alu-Legierung, alngspanend	40 - 80	0,08 - 0,11	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,32	0,32 - 0,4	Emulsion
Alu-Leg., kurzspanend + Silumin	25 - 50	0,06 - 0,09	0,1 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,36	Emulsion
Magnesium-Legierungen	60 - 100	0,1 - 0,14	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,32	0,32 - 0,4	0,4 - 0,5	trocken (kein Wasser)
Kunststoffe (Thermoplaste)	20 - 40	0,05 - 0,08	0,09 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	0,25 - 0,36	Prebluft
Kunststoffe (Duroplaste)	10 - 20	0,04 - 0,06	0,07 - 0,09	0,1 - 0,12	0,12 - 0,16	0,16 - 0,2	0,2 - 0,25	Prebluft

## Richtwerte für Spanwinkel, Schnittgeschwindigkeiten, Schmier- bzw. Kühlmittel zum Gewindeschneiden

Werkstoffe Gruppe	Bezeichnungs-Beispiele	Spanwinkel	Schnittgeschwindigkeit m/min.	Schmier- und Kühlmittel
Allgemeine Baustähle	St 37, St 50	12 - 15°	8 - 15	Schneidöl, Emulsion
Automaten-Stähle	9S20K, 9SMn36			
Einsatzstähle	C10, C15, 16MnCr5			
Tiefziehbleche	St 2, St 3, SSt 4	18 - 20°	10 - 15	Schneidöl, Emulsion
Vergütungsstähle	Ck55, 42 CrMo4	8 - 12°	5 - 10	Schneidöl
Hitzebeständige Stähle	X10CrAl18, X12MnCr1812	8 - 12°	5 - 10	Schneidöl
Werkzeugstähle	C105W1, X210Cr12	6 - 10°	2 - 8	Schneidöl
Schnellarbeitsstähle	S-6-5-2, S12-1-4-5			
Rost- und säurebeständige Stähle	X20Cr13, X100CrMo13, X12CrNiS18 8	10 - 18°	5 - 10	Schneidöl
Grauguss	GG-10, GG-18, GG-25	6°	6 - 20	Schneidöl, Petroleum
Sphäroguss	GGG-42, GGG-50			
Temperguss	GTW-40, GTS-38	10 - 15°	10 - 15	Schneidöl, Emulsion
Kupfer und	Elektrolyt-Kupfer	10 - 18°	10 - 15	Schneidöl, Emulsion
Cu-Legierungen	C-Cu			
Messing kurzspanend (Ms58)	CuZn39Pb2	6°	20 - 30	Schneidöl, Emulsion
Messing langspanend (Ms63)	CuZn37	18 - 20°	10 - 15	Schneidöl, Emulsion
Bronze	RG5	4 - 8°	5 - 15	Schneidöl, Emulsion
Alu-Legierung kurzspanend	G-AlSi10 Mg wa	12 - 15°	20 - 30	Emulsion
Alu-Legierung langspanend	AlMgSi	25°	10 - 15	Emulsion
Thermoplastische Kunststoffe	PVC, Polyamid	25°	5 - 15	trocken, Prebluft
Duroplastische Kunststoffe		4 - 6°	5 - 10	trocken, Prebluft

Härtevergleichstabelle

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Brinellhärte		Vickershärte HV	Rockwellhärte		
	Kugeldruck mm	HB		HRB	HRC	HR 30 N
255	6,63	76,0	80	-	-	-
270	6,45	80,7	85	41,0	-	-
285	6,30	85,5	90	48,0	-	-
305	6,16	90,2	95	52,0	-	-
320	6,01	95,0	100	56,2	-	-
335	5,90	99,8	105	-	-	-
350	5,75	105	110	62,3	-	-
370	5,65	109	115	-	-	-
385	5,54	114	120	66,7	-	-
400	5,43	119	125	-	-	-
415	5,33	124	130	71,20	-	-
430	5,26	128	135	-	-	-
450	5,16	133	140	75,0	-	-
465	5,08	138	145	-	-	-
480	4,99	143	150	78,7	-	-
495	4,93	147	155	-	-	-
510	4,85	152	160	81,7	-	-
530	4,79	156	165	-	-	-
545	4,71	162	170	85,0	-	-
560	4,66	166	175	-	-	-
575	4,59	171	180	87,1	-	-
595	4,53	176	185	-	-	-
610	4,47	181	190	89,5	-	-
625	4,43	185	195	-	-	-
640	4,37	190	200	91,5	-	-
660	4,32	195	205	92,5	-	-
675	4,27	199	210	93,5	-	-
690	4,22	204	215	94,0	-	-
705	4,18	209	220	95,0	-	-
720	4,13	214	225	96,0	-	-
740	4,08	219	230	96,7	-	-
755	4,05	223	235	-	-	-
770	4,01	228	240	98,1	20,3	41,7
785	3,97	233	245	-	21,3	42,5
800	3,92	238	250	99,5	22,2	43,3
820	3,89	242	255	-	23,1	44,2
835	3,86	247	260	(101)	24,0	45,0
850	3,82	252	265	-	24,8	45,7
865	3,78	257	270	(102)	25,6	46,4
880	3,75	261	275	-	26,4	47,2
900	3,72	266	280	(104)	27,1	47,8
915	3,69	271	285	-	27,8	48,4
930	3,66	276	290	(105)	28,5	49,0
950	3,63	280	295	-	29,2	49,7
965	3,60	285	300	-	29,8	50,2
995	3,54	295	310	-	31,0	51,3
1030	3,49	304	320	-	32,2	52,3
1060	3,43	314	330	-	33,3	53,6
1095	3,39	323	340	-	34,4	54,4
1125	3,34	333	350	-	35,5	55,4
1155	3,29	342	360	-	36,6	56,4
1190	3,25	352	370	-	37,7	57,4
1220	3,21	361	380	-	38,8	58,4
1255	3,17	371	390	-	39,8	59,3
1290	3,13	380	400	-	40,8	60,2
1320	3,09	390	410	-	41,8	61,1
1350	3,06	399	420	-	42,7	61,9

Zugfestigkeit R <sub>m</sub> N/mm <sup>2</sup>	Brinellhärte		Vickershärte HV	Rockwellhärte		
	Kugeldruck mm	HB		HRB	HRC	HR 30 N
1385	3,02	409	430	-	43,6	62,7
1420	2,99	418	440	-	44,5	63,5
1455	2,95	428	450	-	45,3	64,3
1485	2,92	437	460	-	46,1	64,9
1520	2,89	447	470	-	46,9	65,7
1555	2,86	(456)	480	-	47,7	66,4
1595	2,83	(466)	490	-	48,4	67,1
1630	2,81	(475)	500	-	49,1	67,7
1665	2,78	(485)	510	-	49,8	68,3
1700	2,75	(494)	520	-	50,5	69,0
1740	2,73	(504)	530	-	51,1	69,5
1775	2,70	(513)	540	-	51,7	70,0
1810	2,68	(523)	550	-	52,3	70,5
1845	2,66	(532)	560	-	53,0	71,2
1880	2,63	(542)	570	-	53,6	71,7
1920	2,60	(551)	580	-	54,1	72,1
1955	2,59	(561)	590	-	54,7	72,7
1995	2,57	(570)	600	-	55,2	73,2
2030	2,54	(580)	610	-	55,7	73,7
2070	2,52	(589)	620	-	56,3	74,2
2105	2,51	(599)	630	-	56,8	74,6
2145	2,49	(608)	640	-	57,3	75,1
2180	2,47	(618)	650	-	57,8	75,5
-	-	-	660	-	58,3	75,9
-	-	-	670	-	58,8	76,4
-	-	-	680	-	59,2	76,8
-	-	-	690	-	59,7	77,2
-	-	-	700	-	60,1	77,6
-	-	-	720	-	61,0	78,8
-	-	-	740	-	61,8	79,1
-	-	-	760	-	62,5	79,7
-	-	-	780	-	63,3	80,4
-	-	-	800	-	64,0	81,1
-	-	-	820	-	64,7	81,7
-	-	-	840	-	65,3	82,2
-	-	-	860	-	65,9	82,7
-	-	-	880	-	66,4	83,1
-	-	-	900	-	67,0	83,6
-	-	-	920	-	67,5	84,0
-	-	-	940	-	68,0	84,4

Erläuterung

Zugfestigkeit	N/mm <sup>2</sup>	R <sub>m</sub>
Brinellhärte (Errechnet aus: HB = 0,95 · HV) (0,102 F/D <sup>2</sup> = 30	Durchmesser des Kugeldrucks in mm  Härtezahl = $\frac{0,102 \cdot 2 F}{\pi D (\sqrt{D^2 - \alpha^2})}$	d  HB
Vickershärte	Diamantpyramide Prüfkräfte ≥ 50 N	HV
Rockwellhärte	Kugel 1,588 mm (1/16"), Prüfesamtkraft = 98 N Diamantkegel, Prüfesamtkraft = 1471 N Diamantkegel, Prüfesamtkraft = 294 N	HRB HRC HR 30 N

Umrechentabelle

Schnittgeschwindigkeit V=m/min. Gewinde- Ø	2	3	4	5	6	8	10	12	15	18	20	25	30	35	40	45	50	60	70
2	318	478	637	796	955	1274	1592	1911	2388	2864	3185	3981	4777	5570	6369	7165	7961	9549	11141
3	212	318	425	531	637	849	1062	1274	1592	1909	2123	2654	3185	3713	4246	4777	5308	6366	7427
4	159	239	318	398	478	637	796	955	1194	1432	1592	1990	2389	2785	3185	3582	3981	4775	5570
5	127	191	255	318	382	510	637	764	955	1145	1274	1592	1911	2228	2548	2866	3185	3820	4456
6	106	159	212	265	318	425	531	637	796	954	1062	1327	1592	1856	2123	2388	2654	3183	3714
8	80	119	159	199	239	318	398	478	597	716	796	995	1194	1392	1592	1791	1991	2387	2785
10	64	96	127	159	191	255	318	382	479	572	637	796	955	1114	1274	1433	1593	1910	2228
12	53	80	106	133	159	212	265	318	398	477	531	663	796	928	1062	1194	1327	1592	1857
14	45	68	91	114	136	182	227	273	341	409	455	569	682	795	910	1023	1138	1364	1592
16	40	60	80	100	119	159	199	239	299	358	398	498	597	696	796	895	996	1194	1399
18	35	53	71	88	106	142	170	212	265	318	354	442	531	618	708	796	885	1061	1238
20	32	48	64	80	96	127	159	191	239	286	318	398	478	557	637	716	797	955	1114
22	28	43	57	72	86	115	144	173	216	260	289	361	433	506	578	651	724	868	1013
24	26	39	52	66	79	106	132	159	198	238	265	331	397	464	530	597	664	796	928
27	23	35	47	58	70	94	117	141	176	211	235	294	353	412	471	531	590	707	825
30	21	32	42	53	64	85	106	127	159	190	212	265	318	371	425	478	531	637	743
33	19	28	38	48	57	77	96	115	144	173	192	240	289	337	385	434	483	579	675
36	17	26	35	43	52	70	88	105	132	159	176	220	265	309	353	398	443	531	619
39	16	24	32	40	48	65	81	97	122	146	162	204	244	285	326	367	409	490	571
42	15	22	30	37	45	60	75	90	113	136	151	189	227	265	303	341	380	455	531
45	14	21	28	35	42	57	71	85	106	127	142	177	212	247	283	318	354	424	495
48	13	19	26	33	39	52	66	79	99	119	132	165	198	232	265	299	332	398	464
52	12	18	24	30	36	48	61	73	91	110	122	152	183	214	244	276	307	367	428

Beispiel: V = 12 m/min bei Ø 8 mm → 478 r.p.m.

Umdrehungsvorgaben für Bi-Metall Lochsägen

Durchmesser	Weich-Stahl	VA-Stahl	Guss-Stahl	Messing	Alu-minium
14	550	300	400	790	900
16	530	275	365	730	825
17	500	250	330	665	750
19	460	230	300	600	690
21	425	210	280	560	630
22	390	195	260	520	585
24	370	185	245	495	555
25	350	175	235	470	525
27	325	160	215	435	480
29	300	150	200	400	450
30	285	145	190	380	425
32	275	140	180	360	410
33	260	135	175	345	390
35	250	125	165	330	375
37	240	120	160	315	360
38	230	115	150	300	345
40	220	110	145	290	330
41	210	105	140	280	315
43	205	100	135	270	305
44	195	95	130	260	295
46	190	95	125	250	285
48	180	90	120	240	270
51	170	85	115	230	255
52	165	80	110	220	245
54	160	80	105	210	240
57	150	75	100	200	230
59	145	75	100	195	225
60	140	70	95	190	220
64	135	70	90	180	205
65	130	65	85	175	200

Durchmesser	Weich-Stahl	VA-Stahl	Guss-Stahl	Messing	Alu-minium
67	130	65	85	170	195
70	125	60	80	160	185
73	120	60	80	160	180
76	115	55	75	150	170
79	110	55	70	145	165
83	105	50	70	140	155
86	100	50	65	130	150
89	95	45	65	125	145
92	95	45	60	120	140
95	90	45	60	120	135
98	90	45	60	115	130
102	85	40	55	115	125
105	85	40	55	110	120
108	80	40	55	110	115
111	80	40	50	100	110
114	75	35	50	100	105
121	70	35	45	90	95
127	65	30	40	85	90
140	60	30	35	80	85
146	55	25	35	75	80
152	55	25	35	75	80

**Gebrauchsanweisung für Bi-Metall Lochsägen** • Benutzen Sie die Lochsägen immer mit der vorgegebenen Drehzahl. Zu schnelles Sägen erwärmt die Säge und reduziert die Standzeit (Zahnausbruch/Abschleifen der Zähne) • Lochsägen nicht mit zu hohem Anpressdruck einsetzen • Zentrierbohrer schaut ca. 3 mm über die Zahnspitzen - jedoch nicht mehr als die Dicke des zu sägenden Materials • Ausreichend Schneidöl benutzen (außer bei Guss-Stahl), damit wird die Standzeit verlängert und der Schnitt ist sauber • Lochsägen mit Aufnahmewerkzeug und Bohrmaschine fest verbinden • Lochsägen gerade auf Oberfläche des Materials halten, NIE winklig einsetzen • Zentrierbohrer fest im Aufnahmewerkzeug verschrauben, Aufnahmewerkzeug fest auf Lochsägen aufschrauben, Führungsstifte durch die Lochsägenkappe schrauben • Erst Lochsägen mit Aufnahmewerkzeug verbinden, dann Führungsstifte durch KAPPE schrauben • Immer Sicherheitsbrille tragen!

**Anfrageformular Sonderanfertigungen**

Wir gehen gerne auf Ihre speziellen Werkzeuganforderungen ein und produzieren auch Sonderanfertigungen nach Ihren Angaben. Nutzen Sie dafür bitte unser Anfrageformular.

Nach Prüfung aller technischen Anforderungen erstellen wir Ihnen ein individuelles Angebot.

Fax +49 (0) 2191.362 50 16

Absender / Firmenstempel

Anfrage Nr.

Datum

**Wir benötigen folgende Angaben:**

**1. ZUM GEWINDE**

1.1 Gewindeart \_\_\_\_\_ Abmessung \_\_\_\_\_ Toleranz \_\_\_\_\_  
bzw.  
Gewinde-Nenn Durchmesser \_\_\_\_\_ Steigung \_\_\_\_\_ mm oder \_\_\_\_\_ Gang/1"

1.2  eingängig  mehrgängig Steigung \_\_\_\_\_ mm oder \_\_\_\_\_ Gang/1"

1.3  Rechtsgewinde  Linksgewinde

1.4 Gewindemaße der Mutter:

Außendurchmesser \_\_\_\_\_ mm min. \_\_\_\_\_ mm max. \_\_\_\_\_ mm  
Flankendurchmesser \_\_\_\_\_ mm min. \_\_\_\_\_ mm max. \_\_\_\_\_ mm  
Kerndurchmesser \_\_\_\_\_ mm min. \_\_\_\_\_ mm max. \_\_\_\_\_ mm  
Flankenwinkel \_\_\_\_\_ °

Bei unsymmetrischem Gewindeprofil (z.B. Sägewinde) Profilform und Einschnitttrichtung angeben.

1.5  Einschnittgewindebohrer  Satzgewindebohrer \_\_\_\_\_ Stück je Satz  
oder Maschinengewindebohrer Menge \_\_\_\_\_ Stück / Satz

**2. ZUM WERKSTÜCK**

2.1  Durchgangsloch  Sackloch

2.2 zu schneidende Gewindelänge: L1 \_\_\_\_\_ mm  
bei Sackloch auch Bohrtiefe: L2 \_\_\_\_\_ mm

2.3 Gewinde bereits vorgeschnitten  ja  nein

2.4 Material: \_\_\_\_\_ Werkstoff-Nr. \_\_\_\_\_

2.5 Schneidvorgang:  senkrecht  ohne zwangsläufigen Vorschub  
 waagrecht  mit zwangsläufigen Vorschub (Leitpatrone, bitte angeben)  
 von Hand  ohne Kühlmittel  
 maschinell  mit Kühlmittel (bitte angeben)

Sonstige Angaben:

---



---



---