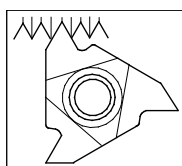


1.9 WSP-Drehen, Rändeln

Gewindedrehen Eyltool (Artikelnr. 19800...-19921...)

Schnittwertempfehlung			
Schneidstoff		DSB35	DRB30
Werkstoffgruppe		Schnittgeschwindigkeit v_c [m/min]	
P	1	100-180	120-180
	2	100-180	120-180
	3	70-120	80-130
	4	55-70	60-80
M	1	60-90	90-130
	2	60-90	90-130
	3	60-90	90-130
K	1	90-100	120-130
	2	80-100	100-130
	3	80-100	100-130
N	1	600-800	
	2	200-550	
	3	200-550	
	4	150-250	
	5	200-300	
S	1-3		25-60
	4		35-45
H	1-4		35-45

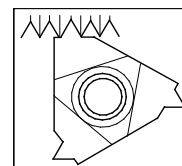
Empfohlene Anzahl der Durchgänge beim Gewindedrehen											
Steigung mm	0,5	0,8	1,0	1,25	1,5	1,75	2,0	2,5	3,0	4,0	6,0
Gänge je Zoll	48	32	24	20	16	14	12	10	8	6	4
Anzahl Durchgänge	3-6	4-7	4-9	6-10	5-11	9-12	6-13	7-15	8-17	10-20	11-22

**Teilprofil****Vorteil**

Mit wenigen Wendeschneidplatten können die meisten Steigungen gefertigt werden.

Nachteil

Das Gewindeprofil weicht geringfügig von der Norm ab. Gewindespitzen müssen häufig nachträglich entgratet werden.

**Vollprofil****Vorteil**

Das gesamte Gewindeprofil einschließlich Gewindespitzen wird normalmäßig bearbeitet - für Serienfertigung geeignet. Gewindespitzen sind gratfrei.

Nachteil

Für jede Steigung wird eine andere Wendeschneidplatte benötigt.