



MASCHINEN-GEWINDEFORMER TARAUDS MACHINE DE PRÉCISION À REFOULER

Anwendung:

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

Application:

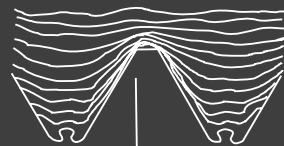
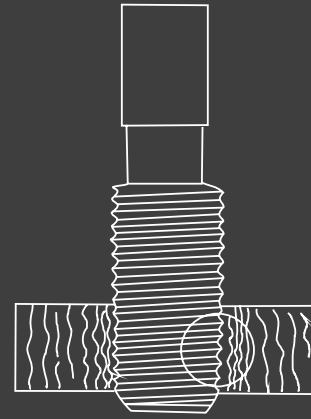
- Aciers non alliés et faiblement alliés
- Aciers de construction
- Aciers réfractaires
- Aciers inoxydables
- Métaux non ferreux à copeaux longs (aluminium, bronze, cuivre, laiton)
- Alliages de zinc
- pour trous débouchants et trous borgnes

Vorteile:

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

Avantages:

- ✓ Durée d'utilisation plus importante que celle des tarauds
- ✓ Vitesse de rotation plus élevée
- ✓ Exactitude constante des cotes et du profil
- ✓ Stabilité plus élevée du filet refoulé
- ✓ Haute résistance à la rupture
- ✓ Pas d'enlèvement de copeaux, donc pas de problème de copeaux



Faserverlauf beim
Gewindeformen
Fibrage au refoulement
du filet



Faserverlauf beim
Gewindeschneiden
Fibrage au taraudage
du filet

Gewindeformer sind Gewindewerkzeuge für die spanlose Herstellung von Innengewinden.

Das Gewinde wird durch Verformung des Werkstoffes erzeugt, wobei der Faserverlauf erhalten bleibt.

Les tarauds à refouler permettent de réaliser des taraudages sans enlèvement de copeaux.

Le filet est réalisé par déformation de la matière donc le fibrage reste inchangé.



MASCHINEN-GEWINDEFORMER
TARAUDS MACHINE À REFOULER

	blank lucido	VAP	TIN
6H ISO2	153	154	155
6G ISO3	156		

Anwendung:

blank

- für Nichteisenmetalle guter Verformbarkeit

VAP (vaporisiert):

- für Stahlwerkstoffe bis ca. 700 N/mm²

TIN (Titannitrid-Beschichtung):

- für Stahlwerkstoffe bis ca. 900 N/mm² und zur Steigerung der Standzeit und Schnittgeschwindigkeit

Anwendung:

brillants:

- pour métaux non ferreux facilement déformables

VAP (traités par vaporisation):

- pour aciers jusqu'à environ 700 N/mm²

TIN (revêtement au nitride de titane)

- pour aciers jusqu'à environ 900 N/mm² et pour augmenter la longévité et la vitesse de coupe

because available ■ because reliable ■ because you ■



EMPFOHLENE ANWENDUNG FÜR MASCHINEN-GEWINDEFORMER APPLICATION PRÉCONISÉE POUR TARAUDS MACHINE À REFOULER

Werkstoff Matériaux	blank brillant	VAP	TIN
unlegierte und niedriglegierte Stähle Aciers non alliés et faiblement alliés			x
hitzebeständige Stähle Aciers réfractaires			x
rostfreier Stahl Acier inoxydable		x	x
Baustahl Acier de construction		x	x
Messing, langspanend Laiton à copeaux continus	x		
Bronze, langspanend Bronze à copeaux continus	x		
Kupfer Cuivre	x		
Alu, langspanend Aluminium à copeaux continus	x		
Zinklegierungen Alliages de zinc	x		

Schmiernut:

Bei Gewindetiefen über 1,5 x D Gewindeformer mit Schmiernuten für optimalen Schmiereffekt verwenden.

Schmierung:

Gute Schmierung und gute Gleiteigenschaften sind beim Gewindeformen sehr wichtig. Schmierfähige, graphithaltige Kühlschmiermittel/Öle verwenden oder geeignete Additive zusetzen.

Rainure de graissage:

Pour les filetages de profondeur supérieure à 1,5 x D, utiliser des tarauds à refoiler avec rainures de graissage permettant une lubrification optimale.

Lubrification:

Une bonne lubrification et de bonnes propriétés anti-friction sont primordiales pour le refoilage du filet. Utiliser des réfrigérants et lubrifiants/huiles au graphite au bon pouvoir lubrifiant ou ajouter des additifs appropriés.

EMPFOHLENER KERNLOCHDURCHMESSER DIAMÈTRE D'AVANT-TROU RECOMMANDÉ

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