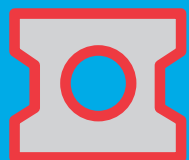


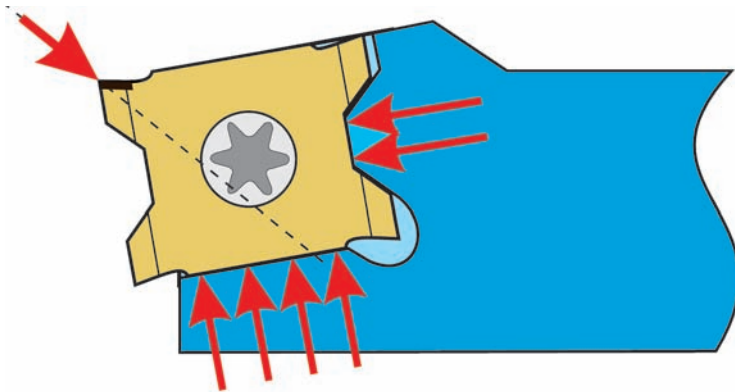


# *QuadCut*<sup>®</sup> CBN

**Gewindeschneiden in Hartmaterialien**



**Scandinavian  
Tool Systems**



- Hartgewindeschneiden mit  $V_c = 80-120$  m/min
- Kein Vorschnitten erforderlich
- Stabiler Einsatz
- Einsatzsitz dient als Prismenstück für den Einsatz
- Schneidkräfte werden von großen ebenen Oberflächen aufgenommen
- Ein CBN schneidkant pro wendplatte

## Startprogramm: Teilprofileinsätze Extern

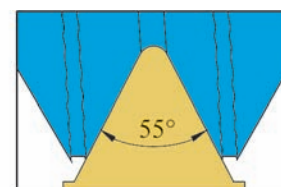
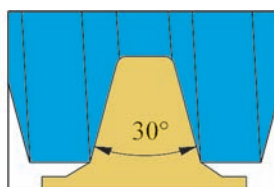
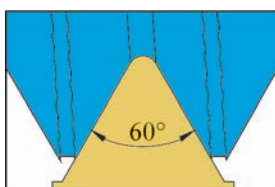
Steigung mm	TPI	Katalog- nummer	Abmessungen			CBN 250	Preis- gruppe
			l	s	t		
0,5		12E 0,5ISO	12	2,4	1,2	•	61
0,75		12E 0,75ISO	12	2,4	1,2	•	61
1,0		12E 1,0ISO	12	2,4	1,2	•	61
1,5		12E 1,5ISO	12	2,4	1,2	•	61
2,0		12E 2,0ISO	12	2,4	1,2	•	61
2,5		12E 2,5ISO	12	3,6	1,8	*	62

## Startprogramm: Teilprofileinsätze Intern

Steigung mm	TPI	Katalog- nummer	Abmessungen			CBN 250	Preis- gruppe
			l	s	t		
0,5		10N 0,5ISO	10	2,4	1,2	*	65
0,75		10N 0,75ISO	10	2,4	1,2	*	65
1,0		10N 1,05ISO	10	2,4	1,2	*	65
1,5		10N 1,5ISO	10	2,4	1,2	*	65
1,75		10N 1,75ISO	10	2,4	1,2	*	65
2,0		10N 2,0ISO	10	2,4	1,2	*	65

• = Lager - Standard  
\* = Begrenzte Lagerstandard

Wenden Sie sich an uns, um Informationen zu anderen Profilen und Gewindesteigungen zu erhalten.



Ausführliche Angaben zum QuadCut and Halter-Programm erhalten Sie von uns.

## Bearbeitbare Materialien

Gehärteter Werkzeugstahl 45-70 HRC.

## Gewindeschneidtypen

Metrisches Gewinde als Teilprofil mit Steigungen von 0,5 bis 3,0 mm. Je nach Steigung sind die kleinstmöglichen Gewindedurchmesser zu beachten. Gewinde mit Schnittunterbrechungen, z.B. Sicherheitsnuten, können erstellt werden, wenn sie abgeschrägt sind.

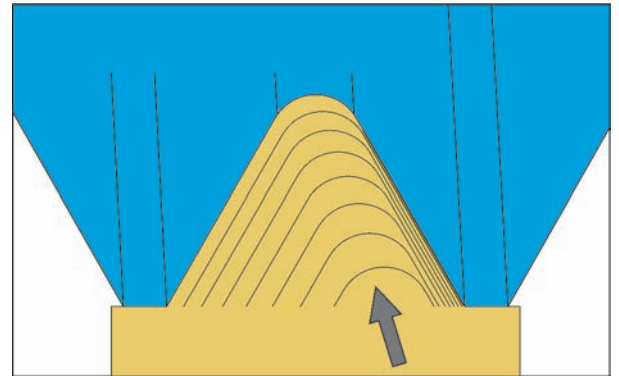
## Bearbeitung

Schnittgeschwindigkeit:  $V_c = 80-120$  m/min.

Konstante Zustellbewegung zwischen 0,05 und 0,09 mm je Öffnung in X Öffnung bei einer Flankenzustellung Z von 28°. Die Anzahl der Durchgänge ist gemäß der Gewindetiefe zu berechnen.

Bei konstantem Schneiden kann eine trockene oder nasse Bearbeitung erfolgen. Bei unterbrochenem Schneiden sollte eine trockene Bearbeitung erfolgen.

Geänderte Flankenzustellung

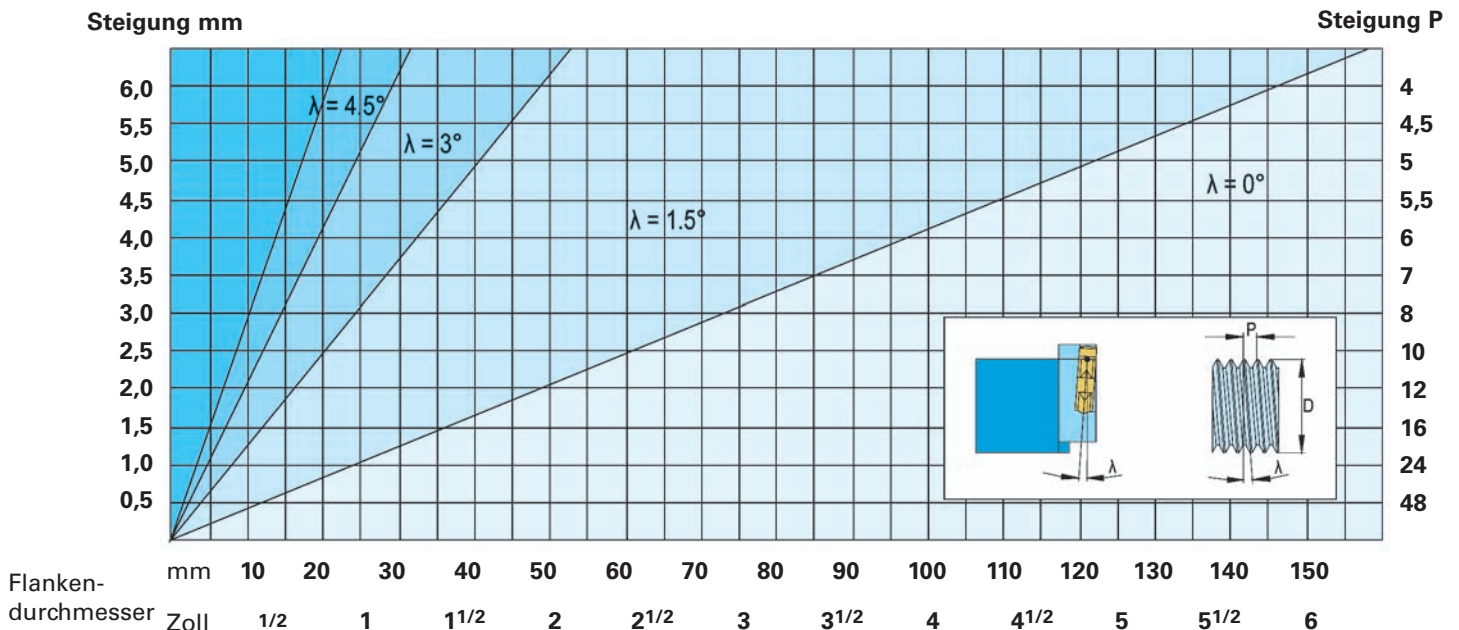


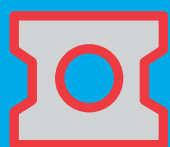
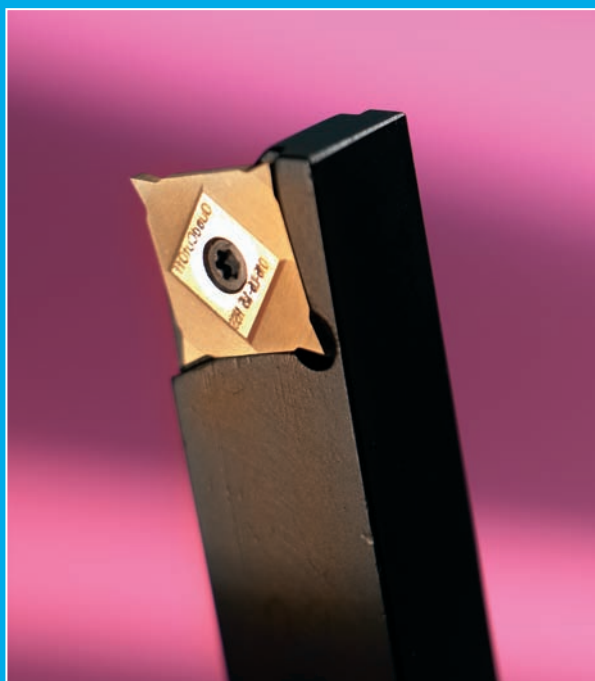
## Steigungswinkel

Mehr als 90% aller Normalprofile weisen einen Steigungswinkel zwischen 0,5 und 2° auf. Wir haben als Standardwinkel für QuadCut 1,5° festgelegt, wenn kein anderer Wert angegeben wird.

Im folgenden Diagramm wird der Steigungswinkel ( $\lambda$ ) als Funktion des Flankendurchmessers ( $D_2$ ) und der Gewindesteigung ( $P$ ) dargestellt.

$$\tan \lambda = \frac{P}{\pi \times D_2}$$





**Scandinavian  
Tool Systems**

Scandinavian Tool Systems AB

Box 59, SE-793 12 Insjön, Schweden

Tel. +46 (0)247 410 20 · Fax +46 (0)247 415 71

info@scandinavian-tool.se · www.scandinavian-tool.se