

TECHNISCHE INFORMATIONEN

	Seite
1. EINGESÄTZTE WERKZEUG WERKSTOFFE	281
2. GEWINDEARTEN	281-282
3. GEWINDEBOHRER	283
3.1. Konstruktionselemente der Gewindebohrer	283
3.2. Massnormen	284
3.3. Anschnitt - und Spannutenformen	284-285
3.4. Gewindebohrerklassen und Toleranzfeld des Innengewindes	286
3.5. Hochleistungsmaschinengewindebohrer HSSE	287-288
3.6. Probleme beim Gewindeschneiden	289-290
3.7. Bezeichnung und Markierung der Hochleistungsgewindebohrer	291
3.8. Vierkantmassen für Gewindebohrer nach ISO und DIN	292
4. SCHNEIDEISEN	293
4.1. Konstruktionselemente der Schneideisen	293
4.2. Massnormen	293
4.3. Toleranzen geschnittenen Gewindes	294
4.4. Ausführungsvarianten und ihre Anwendung	294
4.5. Einsatzempfehlungen für maschinelle Schneideisen	294
4.6. Bezeichnung und Markierung der Schneideisen	295
5. LEHREN FÜR KEGELIGES GEWINDE	295
5.1. Lehren NPT	295
5.2. Lehren R, Rc/Rp	296
5.2.1. Normen	297-298
5.2.2. Übersicht Konstruktionen	299
5.2.3. Anwendung der Lehren und Lehrung von Gewinde	299
6. WERKZEUGHALTER	299
6.1. Schnellwechseleinsätze mit überlastkupplung für Gewindebohrer	300
6.2. Spannen in ER-Spannzangen	301-304
6.3. Auswuchten der Spannfutter	305-308
6.3. Schäfte der Spannfutter	309
7. TECHNISCHE TABELLEN	305-308
8. FRAGEBOGEN FÜR WERKZEUGAUSWAHL	309