

Alle Gewinde bis Steigungswinkel 4,5° können mit HORN Standard-Gewindeschneidplatten gefertigt werden. Es sind keine besonderen Unterlagen oder Anstellwinkel erforderlich.

All threads up to 4,5 ° helix angle can be manufactured with HORN standard threading inserts. No special anvils will be necessary.

Empfohlene Anzahl der Schnitte

Recommended number of passes

V _{max} m/min	Stahl (Nmm ² Festigkeit) Steel (N/mm ² Tensile strength)					rostfr. Stahl Stainless steel	Grau- guss Grey cast iron	Al
	400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150			
	160	140	120	90	70	90	100	300

Steigung Pitch		Anzahl der Schnitte Number of passes							
mm	Gg/'' tpi	Stahl (Nmm² Festigkeit) Steel (N/mm² Tensile strength)					rostfr. Stahl Stainless steel	Grau- guss Grey cast iron	Al
		400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150			
0,8	32	8	8	9	9	10	10	9	8
1,0	24	10	10	12	12	12	12	12	10
1,25	20-19	12	12	14	14	15	15	14	12
1,5	16	15	15	17	17	18	18	17	15
1,75	14	17	17	19	19	21	21	18	17
2,0	12-11	19	20	22	22	25	25	20	18
2,5	10	22	24	26	26	31	31	22	20
3,0-3.5	8	28	30	32	32	38	38	24	22

Die Anzahl der Durchgänge für das Gewindedrehen in o.g. Tabelle sind nur Richtwerte.

Folgendes ist zu beachten:

- Beim 1. Durchgang darf die Zustellung nicht zu groß sein, um Ausbrüche an der Schneide zu vermeiden.
- Leerschnitte (ohne Zustellung) sind in der Tabelle nicht berücksichtigt.

The recommended number of passes in the above table are approxiamte figures.

Please note:

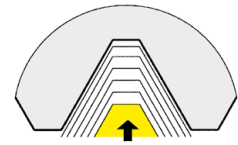
- to avoid breakages at the cutting edge, the depth of cut at the first pass should not be to deep
- finishing passes (with zero depth of cut) are not considered in the table

Zustellung

In-Feed

Radiale Zustellung

Die gebräuchlichste Methode Gewinde herzustellen. Beide Schneiden sind gleich-zeitig im Eingriff.



Radial In-Feed

Metal removed on both sides of the insert simultaneously. The most commonly used method for thread production.

Modifizierte Flankenzustellung

Weniger Verschleiß der Schleppschneide und eine bessere Oberflächengüte der entsprechenden Gewindeflanke.



Modified flank in-feed

Less wear of the trailing edge and better surface finish on corresponding flank.

Wechselnde Flankenzustellung

Beide Schneidflanken werden gleichmäßig benutzt, ergibt höhere Standzeiten.



Alternating flank in-feed

Both edges are being fully utilised which means longer insert life.

Einseitige Flankenzustellung

Geringerer Schnittdruck und bessere Wärmeabfuhr.



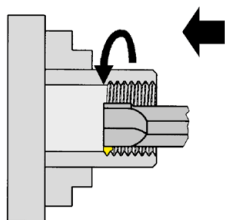
Flank in-feed

More easily formed chip and better heat dissipation.

Vorschubsrichtung Innengewindedrehen

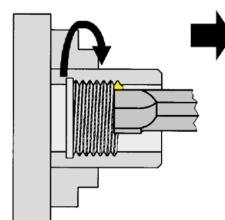
Feed direction internal threading

Rechtsgewinde
Right hand thread



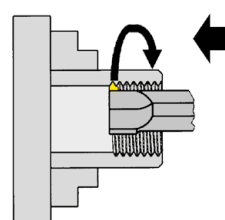
Klemmhalter rechts
Toolholder right hand

Rechtsgewinde
Right hand thread



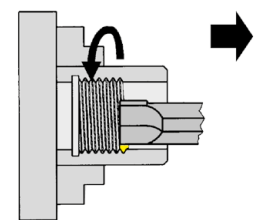
Klemmhalter links
Toolholder left hand

Linksgewinde
Left hand thread



Klemmhalter links
Toolholder left hand

Linksgewinde
Left hand thread



Klemmhalter rechts
Toolholder right hand