



BaerCoil®

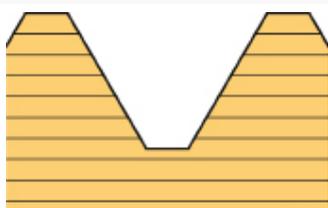
Gewindeformer



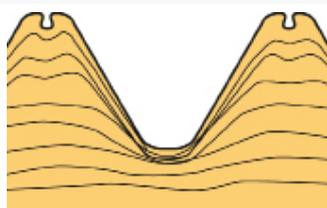
BaerCoil® Gewindeformer

Durch BaerCoil® Gewindeformer wird das Aufnahmegewinde geformt und nicht geschnitten. Sie verformen bzw. plastifizieren das Material während des Verformungsprozesses. Diese Materialverpressung sorgt bei dem Aufnahmegewinde für eine Verdichtung.

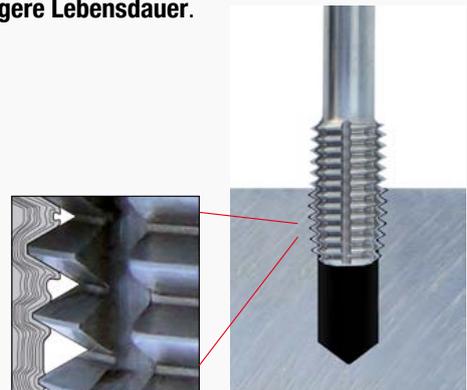
Ergebnis: Das Gewinde, in das der BaerCoil® Drahtgewindeinsatz gedreht wird, ist deutlich **höher belastbar**. Zudem ist der Prozess des Gewindeformens dem des Gewindeschneidens deutlich überlegen. Es ist **schneller**, erzeugt eine **höhere Oberflächengüte**, es entsteht **kein Span** und der **Gewindeformer hat eine längere Lebensdauer**.



Faserverlauf beim Gewindeschneiden



Faserverlauf beim Gewindeformen
Die Dauerfestigkeit des Gewindes wird durch die Materialverpressung erhöht



Schnittgeschwindigkeiten für BaerCoil® Gewindeformer

Werkstoff	Festigkeit	Schnittgeschwindigkeit in m/min	empfohlene Schmierung
Baustähle, Automatenstähle, Katfließpressstähle etc.	< 600 N/mm ²	20 - 80	Schneidöl/ Emulsion
Baustähle, Einsatzstähle, Stahlguss etc.	< 800 N/mm ²	20 - 60	Schneidöl/ Emulsion
Vergütungsstähle, Kaltarbeitsstähle, Nitrierstähle etc.	< 1000 N/mm ²	10 - 40	Schneidöl
nichtrostender Stahl Ferritisch, martensitisch	< 950 N/mm ²	10 - 25 (mit Emulsion bedingter Einsatz)	Schneidöl
nichtrostender Stahl austenitisch	< 950 N/mm ²	10 - 25 (mit Emulsion bedingter Einsatz)	Schneidöl
Aluminium-Knetlegierungen	< 550 N/mm ²	15 - 40	Schneidöl/ Emulsion
Aluminium-Gusslegierungen	Si < 12%	15 - 40	Schneidöl/ Emulsion
Reinkupfer	< 400 N/mm ²	20 - 40	Schneidöl/ Emulsion
Kupfer-Zink-Legierungen (Messing langspanend)	< 550 N/mm ²	40 - 80	Emulsion

Schnittgeschwindigkeit [m/min] = (Außendurchmesser * π * Drehzahl) / 1000

Drehzahl n [1/min] = (Schnittgeschwindigkeit in m/min * 1000) / (Außendurchmesser * π)

Vorschubprogrammierung [mm/min] = Drehzahl * Steigung

Bitte beachten Sie, dass die oben angegebenen Schnittgeschwindigkeiten als Richtwerte zu verstehen sind und je nach Schmierung und Betätigung angepasst werden müssen.



BAER Vertriebs GmbH
Robert-Bosch-Str. 5
68542 Heddesheim
Deutschland

Tel: +49 (0) 6203 4048 790

Fax: +49 (0) 6203 4048 791

E-Mail: info@baercoil.com

www.baercoil.com