

Bedienungsanleitung für VHM - Gewindeausbohrwerkzeug

Das Ausbohren muss trocken, oder mit Schneidölspay, bei ca. 500 – 2500 U/min. erfolgen.

Durch Verwendung des passenden Kernlochbohrers wird der Kern des Gewindebohrers schnell ausgebohrt und die Reste des Gewindebohrers können sauber aus dem Bohrloch entfernt werden.

Werkstück und Werkstück müssen sehr stabil gespannt werden, damit bei den hohen Drehzahlen kein Verschieben möglich ist.

Sollte der Gewindebohrer schräg abgebrochen sein, muss zuerst mit dem Gewindebohrerausbohrer durch mehrmaliges Anfahren eine Zentrierung hergestellt werden. Erst jetzt kann mit dem Ausbohren begonnen werden. Außerdem müssen durch mehrmaliges Entspannen die Späne entfernt werden.

Kurz vor dem Ende des Ausbohrvorgangs wird ein Vibrieren feststellbar. Der Ausbohrer sollte nun entfernt werden.

Jetzt ist es möglich, mit einem Gewindebohrer ein neues Gewinde zu schneiden.

Aufgrund der hohen Beanspruchung beim Ausbohren, müssen die Schneidkanten des VHM - Gewindebohrerausbohrers von Zeit zu Zeit nachgeschärft werden, um optimale Ergebnisse zu erzielen.

Artikelnummer	Gewinde	Drehzahl ca. U/min.	Vorschub mm/U
4000 867040	M 4	2100	0,01
4000 867041	M 5	1800	0,01
4000 867042	M 6	1700	0,01
4000 867043	M 8	1400	0,01
4000 867044	M 10	1200	0,01 – 0,02
4000 867045	M 12	1000	0,01 – 0,03
4000 867046	M 14	800	0,01 – 0,03
4000 867047	M 16	650	0,01 – 0,04
4000 867048	M 18	600	0,01 – 0,04
4000 867049	M 20	550	0,01 – 0,04