

## Vollprofil-Gewindeschneidplatte für die Hart- und Hart-/Weichbearbeitung

Das Herstellen von Gewinden mit Wendeschneidplatten ist bei der Hartbearbeitung angelangt. Das Bearbeitungsspektrum der Werkstoffe reicht bis zu einer Materialhärte von einschließlich 63 HRC.

Der Vorteil beim Gewindehartdrehen gegenüber dem Gewindeschleifen ist einfach aufzuweisen:

Durch Austauschen der Gewindeschneidplatten lassen sich einfach und schnell unterschiedliche Gewindesteigungen (P 0,5 – P 2,0) herstellen. Die Kosten für Rüstzeiten (Wechsel der Schleifscheibe mit Ausrichtung) reduzieren sich auf ein Minimum.

Dies gewährleistet kurze Nebenzeiten. Das Gewindeprofil muss nicht wie beim Schleifen vorgearbeitet werden.

CBN und Schneidkeramik können ebenso im unterbrochenen Schnitt, wie in der Hart- Weichbearbeitung eingesetzt werden. Diese Merkmale werden zusätzlich durch eine hohe Produktivität in der Gewindefertigung unterstrichen.

Die speziellen Klemmhalter für die Vollprofil-Gewindeschneidplatten sind, für sicheren Halt im Plattensitz, mit einer Loch- und Pratzenklemmung ausgestattet.



### Einsatzbereich:

- Hartdrehen bis 63 HRC
- unterbrochener Schnitt
- Mischbereich hart-weich
- hohe Produktivität
- niedrige Nebenzeit

Das Vollprofil an Wendeschneidplatten bietet folgende Vorteile:



- Gleichzeitige Bearbeitung von Kerndurchmesser und Gewindetiefe
- Kein Entgraten nach Fertigstellung der Gewinde
- Normgerechte Fertigung nach DIN13-1
- Erhältlich in CBN oder Whisker-Keramik

WSP

TNGA 1604-M **0,75R**  
 TNGA 1604-M **1,00R**  
 TNGA 1604-M **1,25R**  
 TNGA 1604-M **1,50R**  
 TNGA 1604-M **1,75R**  
 TNGA 1604-M **2,00R**

TNGA 1604-M **0,75L**  
 TNGA 1604-M **1,00L**  
 TNGA 1604-M **1,25L**  
 TNGA 1604-M **1,50L**  
 TNGA 1604-M **1,75L**  
 TNGA 1604-M **2,00L**

KH

**G-MTG NR-2525-GEW**  
**G-MTG NR-3232-GEW**

**G-MTG NL-2525-GEW**  
**G-MTG NL-3232-GEW**