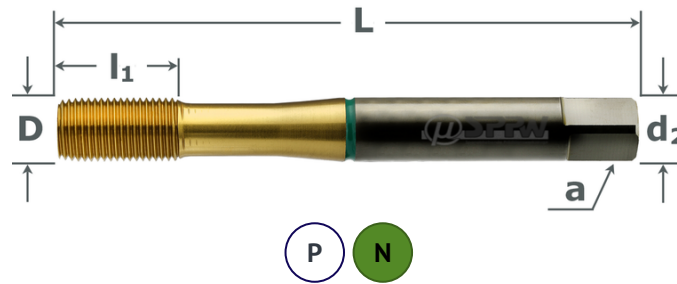




- Aluminium-Legierungen
- Grund- und DL bis $2x\emptyset$
- Ohne Kühlnut für höhere Stabilität
- Bis M10 mit verstärktem Schaft
- Oberfläche A.Cut beschichtet
- Aluminum alloys
- Through and blind holes $2x\emptyset$
- Higher rigidity, without oil grooves
- Up to M10 with reinforced shank
- With A.Cut coating



HSS PM	A Cut
DIN 371	Form C
DIN 374	Iso2 6HX
DIN 376	M MF

M/MF	Stg TPI	L	l1	$\emptyset d2$	$\emptyset a$	Art. No.	Stk/pce Euro	M/MF	Stg TPI	L	l1	$\emptyset d2$	$\emptyset a$	Art. No.	Stk/pce Euro
3,5	0,6	56	11	4	3	3156000350	8,54	5	0,8	70	70	6	4,9	3601900500MCA	10,21
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3156000400	7,71	6	1	80	16	6	4,9	3601900600	26,30
6	1	80	16	6	4,9	3156000600	8,34	8	1,25	90	18	8	6,2	3601900800	33,80
10	1,5	100	20	10	8	3156001000	11,36	8	1	90	18	8	6,2	3601900810	37,80
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3601200200BL	7,50	10	1,5	100	20	10	8	3601901000	38,60
3,5	0,6	56	13	4	3	3601200350BL	8,86	10	1	90	18	10	8	3601901010	43,20
5	0,8	70	14	6	4,9	3601200500BL	9,27	12	1,75	110	22	9	7	3601901200	50,00
2	0,4	45	8	2,8	2,1	3601900200MCA	19,59	12	1,5	100	22	9	7	3601901215	57,50
3	0,5	56	10	3,5	2,7	3601900300	23,90	14	2	110	25	11	9	3601901400	66,80
4	0,7	63	12	4,5	3,4	3601900400	24,60	14	1,5	100	22	11	9	3601901415	76,80
5	0,8	70	14	6	4,9	3601900500	24,60	16	2	110	28	12	9	3601901600	74,20



INFO

INFO

Hochleistungs-Gewindeformer aus Pulvermetall | High Performance Powder Metal Cold Forming Taps

Geformte Gewinde weisen einen nicht unterbrochenen Faserverlauf (B) auf, bei gleichzeitiger Kaltverfestigung des Werkstoffs. Hierdurch erhöht sich die Festigkeit im Vergleich zu herkömmlichen Gewinden erheblich. Zudem werden Winkelabweichungen vermieden, da der Werkstoff spielfrei verformt wird. Die Gewinde sind über die gesamte Länge toleranzhaltig.

Formed threads have an uninterrupted fiber pattern (B) with simultaneous work hardening of the material. This significantly increases the strength compared to conventional threads. In addition, angular variances are avoided, as the material is deformed without play. The threads are within tolerance over the entire length.

Vorteile:

1. Doppelte Schnittgeschwindigkeit ($v_c \times 2$)
2. Geformte Gewinde haben höhere Festigkeit
3. Für Grund- und Durchgangslöcher einsetzbar
4. Spanlos, keine Spanabfuhr und Entsorgung
5. Stabileres Werkzeug durch günstige Werkzeugform

Voraussetzungen:

- Werkstoffe mit guter Kaltverformbarkeit
- Dehnungskoeffizient $> 10\%$
- Hochwertiges Kühlschmiermittel (graphithaltig)
- Vorbohrung größer, als beim Gewindeschneiden

Advantages:

1. doubling of cutting speed ($v_c \times 2$).
2. formed threads have increased strength
3. can be used for blind and through holes
4. chipless, no problems with chip removal and disposal
5. more stable tool due to favorable tool shape

Requirements:

- Materials with good cold forming properties
- Elongation coefficient $> 10\%$
- High-quality lubricants (containing graphite)
- Predrilled hole must be larger than for tapping

