

Bedienungsanleitung für VHM - Gewindeausbohrwerkzeug

Das Ausbohren muss trocken oder mit Schneidölspray 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.

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

Sollte der Gewindebohrer schräg abgebrochen sein, muss zuerst mit dem Gewindeausbohrer 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 867 716	M 4	2100	0,01
4000 867 717	M 5	1800	0,01
4000 867 718	M 6	1700	0,01
4000 867 719	M 8	1400	0,01
4000 867 720	M 10	1200	0,01 – 0,02
4000 867 721	M 12	1000	0,01 – 0,03
4000 867 722	M 14	800	0,01 – 0,03
4000 867 723	M 16	650	0,01 – 0,04
4000 867 724	M 18	600	0,01 – 0,04
4000 867 725	M 20	550	0,01 – 0,04