

REIME

NORIS



PI0709

Produkt-Information

NORIS-M3F

Für die Gewindeherstellung in konisch vorgegossene Kernlöcher



Ernst Reime –
Eine Tradition setzt sich fort!

Techno Tool

Watermunt 178
NL - 5931 TL Tegelen
T +31 (0)77 3260124

info@technotool.nl
www.technotool.nl
M +31(0) 6 2002 4242

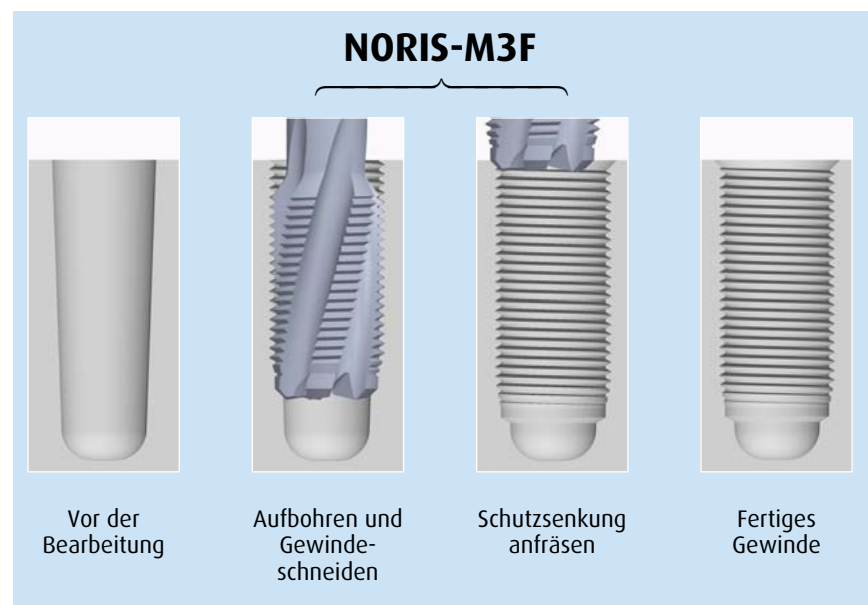
Reduzierung der Bearbeitungskosten

Konisch vorgegossene Kernlöcher erfordern außergewöhnliche Werkzeuge!

Die stetige Weiterentwicklung der Fertigungstechnologie beim Gießen von Aluminium oder Grauguss ermöglicht die kostengünstige Herstellung von Bauteilen mit komplexen Formen bzw. Konturen. Die früher notwendige und kostenintensive Formgebung mittels Zerspanung entfällt durch Einsatz der Near-Net-Shape Technologien.

Vorgegossene Bohrungen für Sacklochgewinde zeichnen sich prozessbedingt durch eine Verjüngung zum Kernlochgrund aus. Vor dem Gewindeschneiden muss deshalb dieser Bereich durch den Einsatz eines Spiralbohrers oder eines ähnlichen Werkzeuges bearbeitet werden.

Mit dem neu entwickelten NORIS-M3F-Gewindebohrer wird nun ohne Vor- und Nacharbeit das konische Kernloch aufgebohrt und gleichzeitig das Gewinde geschnitten. Nach erfolgtem Rücklauf kann die Schutzsenkung am Gewindeeinlauf zirkular angefräst werden.



Vorteile

- Werkzeuge aus Vollhartmetall mit serienmäßiger Hartstoffschicht gewährleisten eine hohe Schnittgeschwindigkeit und extrem lange Standzeiten
- Die speziell angepasste Schneidengeometrie garantiert einen guten Spanabfluss, einen ruhigen Bearbeitungsablauf und eine prozesssichere Zerspanung
- Die Einsparung des Werkzeugwechsels (Aufbohren, Gewindeschneiden und Senken mit einem Werkzeug) verkürzt die Fertigungszeiten
- Durch den geometrisch festgelegten Kernlochdurchmesser am Werkzeug wird eine optimale Gewindequalität erzielt und eine Fehlbedienung durch falsches Vorbohren ausgeschlossen

Ein Werkzeug mit drei Funktionen – der Einsparungsprofi!

Ein Werkzeug – drei Funktionen

Gewindeteil:

speziell an das Material des Werkstücks angepasste Schneidengeometrie zur Herstellung von lehrenhaltigen Gewinden mit hoher Oberflächengüte

Senkteil der Stirngeometrie:

hiermit wird die Schutzsenkung des hergestellten Gewindes zirkular angefräst

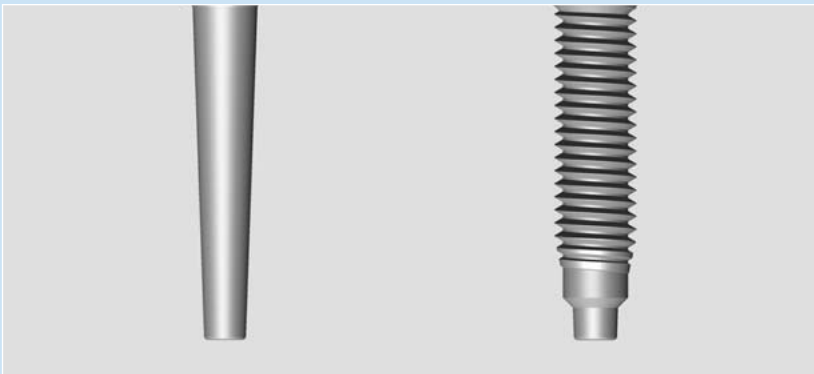
Aufbohrteil

der Stirngeometrie: mit diesem speziellen Anschliff werden vorgegossene Bohrungen auf das Kernlochmaß aufgebohrt

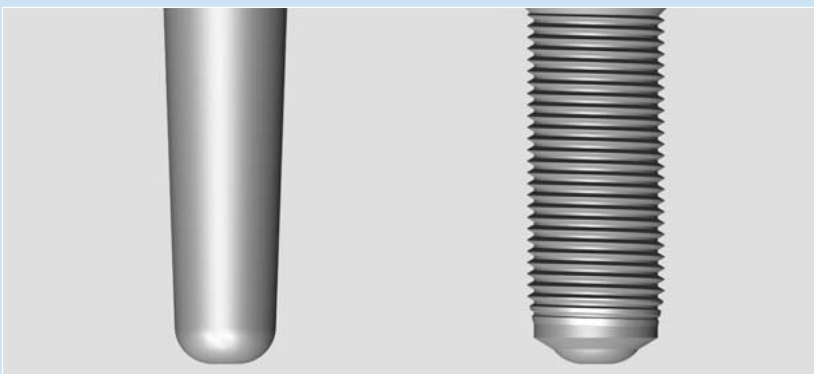


Technische Merkmale

Bearbeitung von Bauteilen aus Aluminium-Legierungen



Gewindeabmessung: M6 v_c : 60 m/min
 Gewindetiefe: 19 mm



Gewindeabmessung: M18 x 1,5 v_c : 50 m/min
 Gewindetiefe: 39 mm

Beispiele aus der Praxis



Gewinde in konisch vorgegossene Kernlöcher schnell und prozesssicher herstellen, aber wie?

NORIS-M3F

**Wir fertigen dieses Werkzeug nach Ihren Wünschen. Bitte senden Sie uns Ihre Anfrage!
Genauere Einsatzdaten erhalten Sie gerne von unseren Gewindespezialisten.**



Ernst Reime Vertriebs GmbH
Präzisions-Werkzeuge
Gugelhammer Weg 11
D-90537 Feucht b. Nürnberg
Telefon: +49 (0) 91 28 / 91 16 - 0
Telefax: +49 (0) 91 28 / 91 16 - 10
Internet: www.noris-reime.de
E-Mail: noris@noris-reime.de

Bitte rufen Sie uns an, wenn Sie technische Unterstützung für den Einsatz dieses Werkzeuges wünschen.

Diese Broschüre informiert Sie über NORIS-Produkte aus dem Hause REIME.



Watermunt 178
NL - 5931 TL Tegelen
T +31 (0)77 3260124

info@technotool.nl
www.technotool.nl
M +31(0) 6 2002 4242