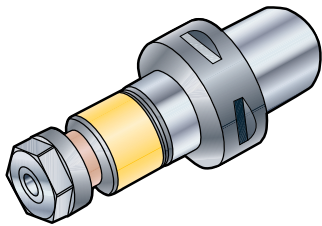


Gewindebohrerhalter

Für alle Gewindebohrer

WELCHER
GEWINDEBOHRERHALTER
FÜR IHRE BEDÜRFNISSE?



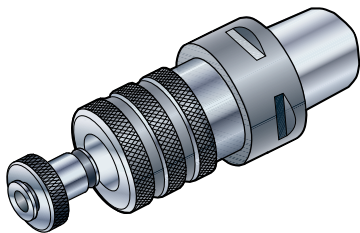
SynchroFlex®* ER Gewindebohrerfutter

- Erste Wahl für CNC-Maschinen und synchronisierte Gewindebohrvorgänge
- Für Großserienproduktion und hohe Präzision
- Starrer Gewindebohrerhalter mit Mikro-Gleit-Ausgleich
- Verwendung mit ER Gewindebohr-Spannzangen mit Vierkant
- Verbessert Standzeit des Gewindebohrers und Oberflächenqualität und bietet äußerste Sicherheit des Arbeitsvorgangs

* SynchroFlex ist ein eingetragenes Warenzeichen von Tapmatic Corp., USA

Verwendbar mit:

- CoroTap™
 - Spectrum™
- Gewindebohrer

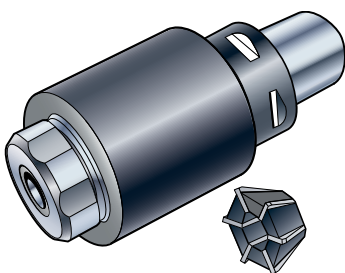


Schnellwechsel-Gewindebohrerfutter

- Erste Wahl für oben nicht genannte Gewindebohrvorgänge
- Für die Allround-Produktion mit kleinerer Stückzahl
- Einfache Befestigung des Gewindebohrers dank Schnellwechselfunktion
- Spannung und Kompression zur Vermeidung von Vorschubfehlern

Verwendbar mit:

- Spectrum™
- Gewindebohrer

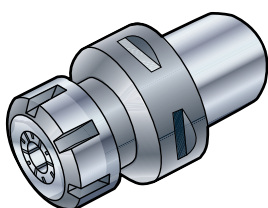


Gleitendes Kautschuk-Spannzangenfutter

- Alte Bauform, häufig für kleine Drehmaschinen verwendet
- Die Spannzangen decken einen breiten Spannbereich ab

Verwendbar mit:

- Spectrum™
- Gewindebohrer



ER Spannzangenfutter

- Produktion mit kleiner Stückzahl
- Verwendung mit ER Gewindebohr-Spannzangen mit Vierkant
- Steif, kein Ausgleich, schränkt Standzeit des Gewindebohrers ein

Verwendbar mit:

- Spectrum™
- Gewindebohrer

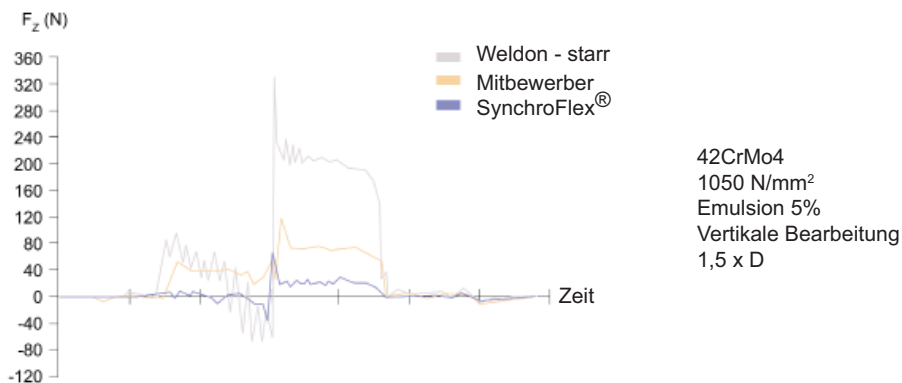
Informationen zum Sortiment und zur Bestellung finden Sie im Beiheft 12.1 und 12.2 im Kapitel über Werkzeugsysteme.

GEWINDESCHNEIDFUTTER

Der Gewindebohrprozess ist eine Kombination aus radialen und axialen Bewegungen. Es ist manchmal notwendig, die axiale Bewegung des Werkzeugs einzuschränken.

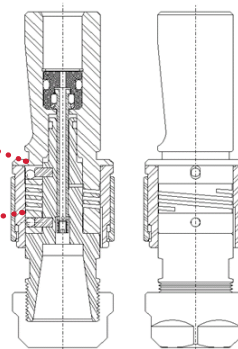
Selbst minimale Unterschiede zwischen dem berechneten Vorschub und der tatsächlichen Gewindesteigung können zu sehr großen Vorschubkräften an den Schnittflanken und damit zu einem höheren Schnittdruck führen. Dieser verringert die Gewindegüte und die Standzeit des Werkzeugs erheblich.

Der SynchroFlex®-Werkzeughalter von Coromant basiert auf dem präzise gefertigten Mikrokompensator „Flexure“, der Positionsabweichungen im Mikrobereich radial und axial ausgleicht. Dadurch kann der Druck auf die Gewindeflanken erheblich reduziert werden.



Die axiale Kompensation ist auf einen sehr kleinen, sicheren Bereich beschränkt

Das Drehmoment wird über Antriebsrollen und Stifte, nicht über den „Flexure“ übertragen



Weitere Vorteile:

- Weniger Reibung (und damit weniger Abnutzung) führt zu längerer Standzeit
- Genauere Tiefenkontrolle für präzisere Produktionsprozesse
- Schlankes Design zur deutlichen Verbesserung der Spanabfuhr
- Höhere Prozesssicherheit aufgrund des geringeren Bruchrisikos des Gewindebohrers
- Mit einem reduzierten Bewegungsanteil innerhalb eines sicheren Bereiches wird der „Flexure“ niemals überbelastet und der Halter ermüdet und verschleißt somit nicht
- Komplettlösung für das Gewindeschneiden: Der Halter ist auf die Geometrie der Gewindebohrer abgestimmt, z. B. auf CoroTap™ und Spectrum™-Gewindebohrer

Geeignet für CNC-Maschinen mit synchronisierten Gewindeschneidezyklen. Alle SynchroFlex®-Werkzeughalter sind mit interner Kühlmittelzufuhr (bis zu 80 bar) verfügbar. Für noch mehr Prozesssicherheit, besonders bei Edelstahl (ISO M) und Nickel (ISO S).

Schnittstellen gemäß DIN 1835 B/E, HSK A/C 63 und Capto sind verfügbar. Dies gilt auch für Adapter für die gängigen Back-End Systeme.

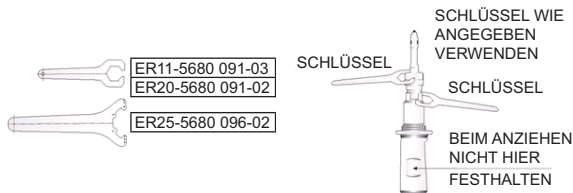
Die Vorzüge von SynchroFlex®-Werkzeughaltern werden in Verbindung mit Gewindebohrern mit hoher Spirale und Hinterschliff maximiert.

SPANNEN DES GEWINDEBOHRERS

1. Die richtige ER-Spannzange für den Schaft und den Vierkant des Werkzeugs auswählen
2. Die Spannzange in die Mutter einsetzen (auf korrekten Sitz achten)



3. Zwei Schlüssel verwenden, um die Spannmutter fest anzuziehen. Es wird nicht empfohlen, zum Festziehen den Schaft des Halters zu greifen. Achten Sie darauf, die Mutter nicht zu fest anzuziehen, da dies zu Beschädigungen führen kann.



Empfohlene Anzugsmomente für ER-Spannmuttern	
Alle ER11	18 Nm/13 ft-lbs
Alle ER20	40 Nm/29 ft-lbs
Alle ER25	130 Nm/95 ft-lbs

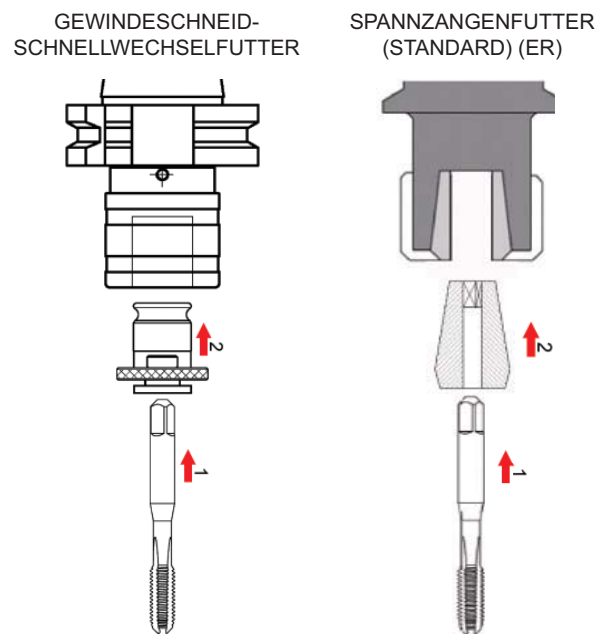
GEWINDESCHNEID-SCHNELLWECHSELFUTTER

Einfache Spannung des Gewindebohrers mit Schnellwechselfunktion und Längenausgleich (Druck u. Zug). Dieser Gewindebohrer-Halter eignet sich für allgemeine Anwendungen/Standard/Handgewindebohrer.

Beim Einsatz eines Gewindegewindeschneidfutters mit Längenausgleich bei NC-Anwendungen sollten die Vorschubwerte für das gewählte Programm korrekt sein. Der empfohlene Wert liegt bei 95 % bis 97 % der Steigung, damit der Gewindebohrer ohne Druck ins Material läuft. Dies ist nicht bei spiralgenuteten Hochleistungsgewindebohrern möglich.

Beim Einsatz von starren Gewindebohrer-Haltern, wie SynchroFlex®* oder ER-Spannfuttern, 100 % Vorschub verwenden.

Immer das passende Kühlschmiermittel für die jeweilige Anwendung benutzen.

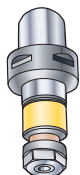


*SynchroFlex ist ein eingetragenes Warenzeichen von Tapmatic Corp.,USA

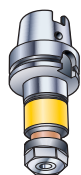
Gewindebohrerhalter-Sortiment

SynchroFlex® ER Gewindebohrerfutter* – für synchronisierte Gewindebohrvorgänge

Coromant Capto ®



Fester HSK Halter



Fester MAS-BT Halter



Weldon Schafthalter



Zur Verwendung mit

ER Gewindebohr-Spannzange

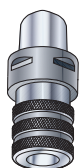
Zur Verwendung beim Gewindebohren mit innerer Kühlmittelzufuhr:

ER Dichtungsscheibe

ER Spannzangenmutter

Schnellwechsel-Gewindebohrerfutter

Coromant Capto ®



Fester HSK Halter



Weldon Schafthalter



Zur Verwendung mit

Schnellwechsel-Gewindebohreradapter mit Reibkupplung

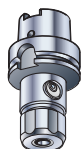
Schnellwechsel-Gewindebohreradapter ohne Reibkupplung

Gleitendes Kautschuk-Spannzangenfutter

Coromant Capto ®



Fester HSK Halter



Fester CAT V Halter



Zur Verwendung mit

Kautschuk-Spannzangen

*SynchroFlex ist ein eingetragenes Warenzeichen von Tapmatic Corp.,USA

Informationen zum Sortiment und zur Bestellung finden Sie im Beiheft 12.1 und 12.2 im Kapitel über Werkzeugsysteme.

通用图标 / Symboles standards / Allgemeine Symbole
Icones Comuns / Símbolos comunes / Common icons

Material
Matière
Material
Material
Material
Material



硬质合金
Carbure
Hartmetall
Metal Duro
Metal Duro
Carbide



高速钢
Acier rapide
Hochleistungsschnellarbeitsstahl
Aço Rápido
Acero rápido
High Speed Steel



钴高速钢
Acier rapide au cobalt
Hochlegierter Schnellarbeitsstahl
Aço Rápido Cobalto
Acero rápido al Cobalto
High Speed Cobalt



粉末冶金高速钢
Acier rapide fritté
HSS-Pulverschnellstahl
Aço Rápido Sinterizado
Acero Rápido Sinterizado
High Speed Powder Steel



粉末冶金钴高速钢
Acier rapide au cobalt fritté
HSS-E-Pulverschnellstahl
Aço Rápido Classe E Sinterizado
Acero rápido al Cobalto sinterizado
HSS-E powder metallurgy steel

涂层
Revêtement
Oberfläche
Revestimento
Tratamiento
superficial
Coating



高硬度和高耐磨性的最佳组合
Combinaison optimale de haute dureté et d'usure abrasive
Optimale Kombination von Härte und Verschleißfestigkeit
Combinação otimizada de alta dureza e desgaste por abrasão
Combinación óptima entre dureza y resistencia al desgaste
Optimal combination of high hardness and abrasive wear



摩擦系数低，可最大程度减少工件材料和刀具的粘结现象
Faible coefficient de friction réduit au minimum l'adhérence de la matière à l'arête de coupe
Sehr niedriger Reibkoeffizient minimiert Aufbauschneidenbildung an den Schnittkanten
Baixo coeficiente de fricção minimiza a adesão do material à aresta de corte
El bajo coeficiente de fricción minimiza la adhesión del material en el filo de corte
Low friction coefficient minimise material adhesion to the cutting edge



光亮
Brillant
Blank
Brilhante
Brillante
Bright



蒸气回火
Traitement vapeur
Dampfangelassen
Tratamento a Vapor
Templado al vapor
Steam tempered



碳氮化钛
Carbonitride de titane
Titancarbonitrid- Beschichtung
Carbonitro de Titânio
Carbo-nitruro de Titânio
Titanium Carbo Nitride














氮化铬
Nitrure de chrome
Chromnitrid- Beschichtung
Nitro de Cromo
Nitruro de Cromo
Chromium Nitride



氮化钛
Nitrure de titane
Titannitrid-Beschichtung
Nitro de Titânio
Nitruro de Titânio
Titanium Nitride

螺纹加工图标 / Symboles pour le taraudage / Symbole Gewindewerkzeuge /
Símbolos de rosqueamento / Símbolos de rosqueamento / Threading icons

螺纹形式 Type de filetage Gewindeform Formato da rosca Forma de la Rosca Thread form	 <p>M</p> <p>公制粗牙 Métrique Metrisch Métrica Grossa Métrica Metric coarse</p>	 <p>MF</p> <p>公制细牙 Métrique fin Metrisch fein Métrica Fina Métrica fina Metric fine</p>	 <p>UNC</p> <p>UNC</p>
	 <p>UNF</p> <p>UNF</p>	 <p>NPT</p> <p>NPT</p>	 <p>NPTF</p> <p>NPTF</p>
	 <p>G</p> <p>G</p>	 <p>EGM Insert</p>	






孔型 Type de trou Art der Bohrung Tipo de furação Tipo de agujero Hole Type	 <p>通孔 Trou débouchant Durchgangsbohrung Furo passante Agujero pasante Through hole</p>	 <p>盲孔 Trou borgne Sackbohrung Furo cego Agujero ciego Blind hole</p>	 <p>通孔或盲孔 Trou débouchant/borgne Durchgangs- oder Sackbohrung Furo passante/cego Agujero pasante/ciego Through or blind hole</p>
--	--	--	---












冷却 Lubrification Kühlung Refrigeração Refrigeración Coolant	 <p>内冷 Lubrification interne Innere Kühlung Refrigeração Interna Refrigeración Interna Internal Coolant</p>	 <p>内冷 Lubrification interne Innere Kühlung Refrigeração Interna Refrigeración Interna Internal Coolant</p>	
--	--	--	--

切削锥 Largeur d'entrée Ansnchnitt Chanfro Chaflán Chamfer	 <p>B 3.5-5</p> <p>B 型切削锥 3.5 - 5 Chanfrein No. B 3.5 - 5 x Pas Ansnchnitt Form B 3.5 - 5 Chanfro No. B 3.5 - 5 Chaflán no. B 3.5 - 5 Chamfer No. B 3.5 - 5</p>	 <p>C 2-3</p> <p>C 型切削锥 2 - 3 Chanfrein No. C 2 - 3 x Pas Ansnchnitt Form C 2 - 3 Chanfro No. C 2 - 3 Chaflán no. C 2 - 3 Chamfer No. C 2 - 3</p>	 <p>C 2-3.5</p> <p>C 型切削锥 2 - 3.5 Chanfrein No. C 2 - 3.5 x Pas Ansnchnitt Form C 2 - 3.5 Chanfro No. C 2 - 3.5 Chaflán no. C 2 - 3.5 Chamfer No. C 2 - 3.5</p>
--	--	--	--

 <p>E 1.5-2</p> <p>E 型切削锥 1.5 - 2 Chanfrein No. E 1.5 - 2 x Pas Ansnchnitt Form E 1.5 - 2 Chanfro No. E 1.5 - 2 Chaflán no. E 1.5 - 2 Chamfer No. E 1.5 - 2</p>
--

螺纹加工图标 / Symboles pour le taraudage / Symbole Gewindewerkzeuge /
Símbolos de rosqueamento / Iconos de Roscado / Threading icons

深度 Profondeur Tiefe Profundidade Profundidad Depth			
			

槽型 Géométrie Geometrie Geometria Geometría Flute geometry			
直槽 Goujures droites Geradegenutet Canal reto Estrías rectas Straight Flute		螺尖 Coupe gun Geradegenutet mit Schälanschnitt Ponta helicoidal Estrías rectas, entrada corregida Spiral Point	10° 螺旋槽 Goujures hélicoïdales 10° Spiralgenutet 10° Canais helicoidal 10° Estrías helicoidales 10° Spiral Flute 10°
			
15° 螺旋槽 Goujures hélicoïdales 15° Spiralgenutet 15° Canais helicoidal 15° Estrías helicoidales 15° Spiral Flute 15°		27° 螺旋槽 Goujures hélicoïdales 27° Spiralgenutet 27° Canais helicoidal 27° Estrías helicoidales 27° Spiral Flute 27°	30° 螺旋槽 Goujures hélicoïdales 30° Spiralgenutet 30° Canais helicoidal 30° Estrías helicoidales 30° Spiral Flute 30°
			
35° 螺旋槽 Goujures hélicoïdales 35° Spiralgenutet 35° Canais helicoidal 35° Estrías helicoidales 35° Spiral Flute 35°		40° 螺旋槽 Goujures hélicoïdales 40° Spiralgenutet 40° Canais helicoidal 40° Estrías helicoidales 40° Spiral Flute 40°	45° 螺旋槽 Goujures hélicoïdales 45° Spiralgenutet 45° Canais helicoidal 45° Estrías helicoidales 45° Spiral Flute 45°
			
48° 螺旋槽 Goujures hélicoïdales 48° Spiralgenutet 48° Canais helicoidal 48° Estrías helicoidales 48° Spiral Flute 48°		无槽 (挤压) A refouler Gewindeformer Macho laminador Machos de laminación Fluteless	

螺纹加工图标 / Symboles pour le taraudage / Symbole Gewindewerkzeuge /
Símbolos de rosqueamento / Iconos de Roscado / Threading icons

标准
Standard
Standard
Norma
Estándar
Standard

DIN
371_{≤10}
376_{≥12}

DIN
371

DIN
374

DIN
376

DIN
2174

DIN
2184-1

DIN
40435

DIN
5156

DIN
ANSI

ISO
529

~DIN
371

公差
Tolérance
Toleranz
Tolerância
Tolerancia
Tolerance

2B

2BX

2B
3B

Normal

6H

6HX

6H
mod.

6G

6GX