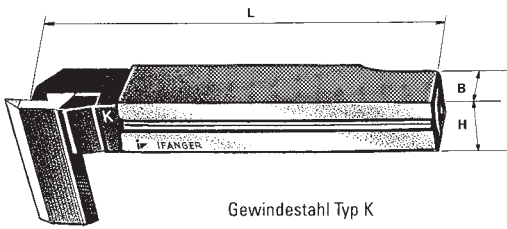
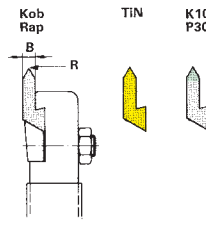


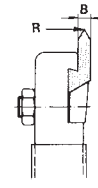
Gewindestähle K und L aus Kobalt, Rapid, TiN-beschichtet und mit Hartmetall



Gewindestahl Typ K



Typ K (rechts)



Typ L (links)

Achtung:
Typ L bestimmt nur die Lage des Messers im Halter, nicht aber die zu schneidende Gewinde-richtung. Diese wird durch die dem Halter KH oder LH in der Hülse gegebene Neigung bestimmt.

Gewinde 60°

Bestellbeispiel: 10 Stück 2-K60-N-Kob. (Originalverpackung zu 5 Stück)

Grösse	für Spitzenhöhe ab Stahlauflage mm	Halter			Länge mm	HSS+TiN		Messer 60° normal breit			lieferbare Sorten					B mm	Stg. max. mm	Messer 60° extra breit		lieferbare Sorten
		Masse HxBxL mm	Kurzbezeichnung	Lieferbarkeit		B=max. mm	Stg. max. mm	K10+P30 B=max. mm	R _{0,05}	Kurzbezeichnung	Kob	Rap	TiN	K10	P30			R _{0,1}	Kurzbezeichnung	
Typ K																				
0	13-10	16x12x100	0-KH	●	40	2,5	3	0,07	0/1-K60-N...	●	●	●	●	●	3,5	3,5	0,3	0/1-K60-E...	●	●
1	17-14	18x15x110	1-KH	●	40	2,5	3	0,07	0/1-K60-N...	●	●	●	●	●	3,5	3,5	0,3	0/1-K60-E...	●	●
2	22-18	20x18x140	2-KH	●	50	3	3,5	0,1	2-K60-N...	●	●	●	●	●	4,5	4,5	0,35	2-K60-E...	●	●
3	27-23	25x22x160	3-KH	●	60	3,5	4,5	0,12	3-K60-N...	●	●	●	●	●	5,5	5,5	0,45	3-K60-E...	●	●
4	33-28	32x25x180	4-KH	●	70	4,5	5,5	0,2	4-K60-N...	●	●	●	●	●	6,5	6,5	0,6	4-K60-E...	●	●
5	37-34	36x28x200	5-KH	●	80	5,5	6,5	0,2	5-K60-N...	●	○	●	●	●	8,5	8,5	0,75	5-K60-E...	●	○
Typ L																				
0	13-10	16x12x100	0-LH	●	40	2,5	3	0,07	0/1-L60-N...	●	●	●	●	●	3,5	3,5	0,3	0/1-L60-E...	○	○
1	17-14	18x15x110	1-LH	●	40	2,5	3	0,07	0/1-L60-N...	●	●	●	●	●	3,5	3,5	0,3	0/1-L60-E...	○	○
2	22-18	20x18x140	2-LH	●	50	3	3,5	0,1	2-L60-N...	●	●	●	●	●	4,5	4,5	0,35	2-L60-E...	○	○
3	27-23	25x22x160	3-LH	●	60	3,5	4,5	0,12	3-L60-N...	●	●	●	●	●	5,5	5,5	0,45	3-L60-E...	○	○
4	33-28	32x25x180	4-LH	●	70	4,5	5,5	0,2	4-L60-N...	●	●	●	●	●	6,5	6,5	0,6	4-L60-E...	○	○
5	37-34	36x28x200	5-LH	●	80	5,5	6,5	0,2	5-L60-N...	●	○	●	●	●	8,5	8,5	0,75	5-L60-E...	○	○

Hier gewünschte Sorte einsetzen

ISO-Gewinde 60°:

Auf Anfrage sind die Gewindemesser 60° auch mit Radiuschliff für metrische ISO-Bolzensgewinde erhältlich. Hiefür bitte Steigung des zu schneidenden Gewindes angeben.

Gewinde 55°

Grösse	für Spitzenhöhe ab Stahlauflage mm	Halter			Länge mm	HSS+TiN		Messer 55° normal breit			lieferbare Sorten					B mm	Stg. max. G/1"	Messer 55° extra breit		lieferbare Sorten		
		Masse HxBxL mm	Kurzbezeichnung	Lieferbarkeit		B mm	Stg. max. G/1"	K10+P30 B mm	Stg. max. G/1"	R _{0,05}	Kurzbezeichnung	Kob	Rap	TiN	K10			P30	R _{0,1}		Kurzbezeichnung	Kob
Typ K																						
0	13-10	16x12x100	0-KH	●	40	2,5	11	3	9	0,07	0/1-K55-N...	●	●	●	●	●	3,5	8	0,3	0/1-K55-E...	●	●
1	17-14	18x15x110	1-KH	●	40	2,5	11	3	9	0,07	0/1-K55-N...	●	●	●	●	●	3,5	8	0,3	0/1-K55-E...	●	●
2	22-18	20x18x140	2-KH	●	50	3	9	3,5	8	0,1	2-K55-N...	●	●	●	●	●	4,5	6	0,35	2-K55-E...	●	●
3	27-23	25x22x160	3-KH	●	60	3,5	8	4,5	6	0,12	3-K55-N...	●	●	●	●	●	5,5	5	0,45	3-K55-E...	●	●
4	33-28	32x25x180	4-KH	●	70	4,5	6	5,5	5	0,2	4-K55-N...	●	●	●	●	●	6,5	4	0,6	4-K55-E...	●	●
5	37-34	36x28x200	5-KH	●	80	5,5	5	6,5	4	0,2	5-K55-N...	●	●	○	●	●	8,5	3	0,75	5-K55-E...	●	○
Typ L																						
0	13-10	16x12x100	0-LH	●	40	2,5	11	3	9	0,07	0/1-L55-N...	●	●	●	●	●	3,5	8	0,3	0/1-L55-E...	○	○
1	17-14	18x15x110	1-LH	●	40	2,5	11	3	9	0,07	0/1-L55-N...	●	●	●	●	●	3,5	8	0,3	0/1-L55-E...	○	○
2	22-18	20x18x140	2-LH	●	50	3	9	3,5	8	0,1	2-L55-N...	●	●	●	●	●	4,5	6	0,35	2-L55-E...	○	○
3	27-23	25x22x160	3-LH	●	60	3,5	8	4,5	6	0,12	3-L55-N...	●	●	●	●	●	5,5	5	0,45	3-L55-E...	○	○
4	33-28	32x25x180	4-LH	●	70	4,5	6	5,5	5	0,2	4-L55-N...	●	●	●	●	●	6,5	4	0,6	4-L55-E...	○	○
5	37-34	36x28x200	5-LH	●	80	5,5	5	6,5	4	0,2	5-L55-N...	●	○	●	●	●	8,5	3	0,75	5-L55-E...	○	○

Hier gewünschte Sorte einsetzen

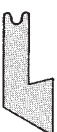
Spezialgewindemesser



Gabelmesser für übliche Steigungen bei Gewinden von 60° und 55° teilweise ab Lager.

Rundgewindemesser KRU aus Kobalt, nach DIN 405

Bestellbeispiel: 5 Stück 2-KRU-8G-Kob



Messer KRU (rechts)

Stg. G/1"	Grösse	2		3		4	
	Messerlänge	50 mm		60 mm		70 mm	
	Halter Masse mm	Kurzbezeichnung	Lieferbarkeit	Kurzbezeichnung	Lieferbarkeit	Kurzbezeichnung	Lieferbarkeit
10		2-KH	●	3-KH	●	4-KH	●
8	Rundgewindemesser	2-KRU-10G-Kob	●	3-KRU-10G-Kob	●	4-KRU-8G-Kob	●
6		2-KRU-8G-Kob	●	3-KRU-8G-Kob	●	4-KRU-6G-Kob	●
4		2-KRU-6G-Kob	●	3-KRU-6G-Kob	●	4-KRU-4G-Kob	●

Lieferbarkeit: ● ab Lager / ○ kurzfristig

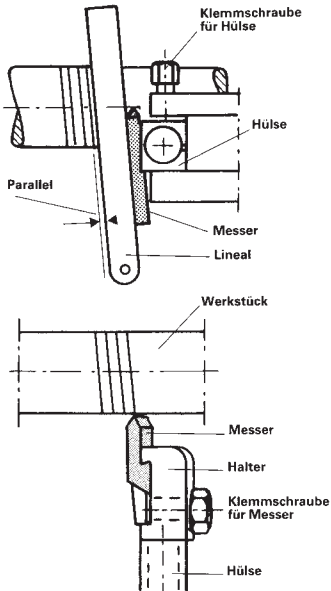
KRU

Drehen mit IFANGER Aussendrehstählen

Allgemeines

Erste Voraussetzung zur Verwendung von IFANGER Drehstählen ist, dass die Grössennummern der Halter und Messer immer übereinstimmen. Im allgemeinen sollen auch die Typenbezeichnungen der Halter und Messer gleich lauten, doch gibt es in dieser Beziehung Ausnahmen. In diesen Fällen sind die Halter, die mit den entsprechenden Messern verwendet werden können, bei den Beschrieben der Messer vermerkt.

Ausserdem ist auf peinliche Sauberhaltung der Klemmflächen bei Messer und Halter zu achten, da sonst das Messer verspannt wird und brechen kann.



Schrupp- und Messerstähle

Die Schruppmesser A, B, X und Y und die Seitenmesser D und E aus Schnellarbeitsstahl werden zur Erzielung bester Schnittleistungen und Standzeiten ca. 3% vom Drehdurchmesser über Spitzenhöhe eingestellt (Hartmetallmesser 1%).

Abstechstähle

Beim Einstechen soll das Werkzeug 3% vom kleinsten Durchstichdurchmesser über der Spitzenhöhe stehen. Bei älteren Drehbänken ist das Abstechen mit einem Halter GHS im Rückwärtslauf zu empfehlen.

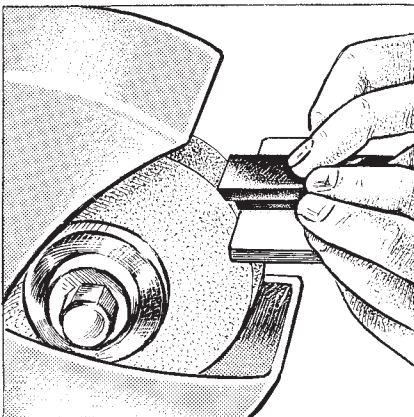
Gewindestähle

Die Gewindemesser sind mit korrigiertem Flankenwinkel geschliffen. Der Spanwinkel ist beim Nachschärfen nach der IFANGER Schleiflehre (siehe Seite 31) zu schleifen, damit der Flankenwinkel am Gewinde gewährleistet bleibt.

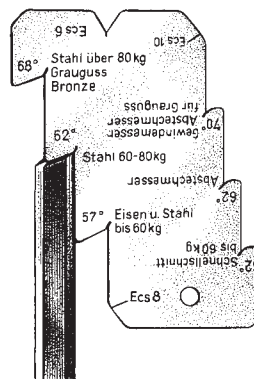
Zur Erzielung der korrekten seitlichen Neigung des Messers entsprechend dem Steigungswinkel am Werkstück geht man wie folgt vor:

1. Nach Festspannen des Werkstückes auf Drehbank Gewindehalter auflegen, **leicht** festklemmen, Messer auf Spitzenhöhe bringen und festklemmen, Halter mit Messer in der Hülse nach dem geschätzten Steigungswinkel des Gewindes leicht neigen (Gewinderichtung, ob Rechts- oder Linksgewinde, beachten) und Hülse festklemmen.
2. Nachdem an der Drehbank die zu schneidende Steigung gewählt wurde, mit dem Gewindemesser auf dem Werkstück einige wenige Gewindgänge markieren.
3. Klemmschrauben für Hülse wieder lösen, Lineal (z.B. Massstäbchen) am Gewindemesser anlegen und Halter mit Messer so verdrehen, dass Lineal und Gewindgänge parallel verlaufen. Das Gewindemesser hat nun bei der Arbeit auf beiden Flanken den gleich grossen Freiwinkel.
4. Klemmschrauben der Hülse festziehen und Spitzenhöhe des Messers nochmals überprüfen bzw. neu einregulieren auf genaue Spitzenhöhe.

Nachschärfen von IFANGER Aussendrehstählen aus Kobalt, Rapid und TiN-beschichtet



Die IFANGER Messer sind nur an der Spanfläche zu schärfen. Es werden Edelkorundscheiben der Körnungen 46 und 60, der Härten J oder K zur Verwendung empfohlen.



Mit der IFANGER Schleiflehre sind die Spanwinkel leicht zu kontrollieren.