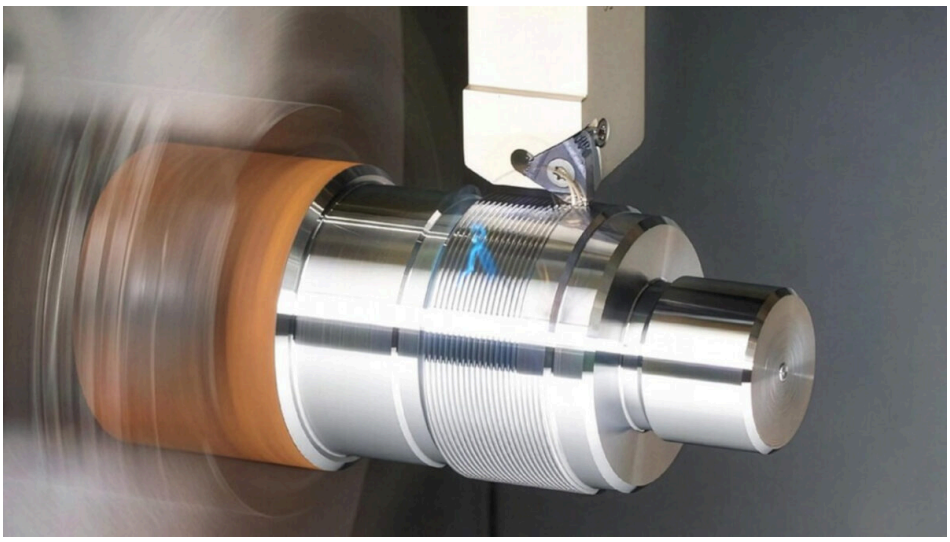
Verringerung der Durchgänge beim Außengewindedrehen

Artikel vom **23. November 2026**
Drehwerkzeuge, galvan. Diamantwerkzeuge PKD-CBN

Iscar erweitert sein Sortiment um die »Quick-Thread«-Schneideinsätze für die Außengewindebearbeitung. Die dreizähnigen Vollprofilschneiden verteilen Schruppen, mittlere Bearbeitung und Fertigstellen auf eine Schneide und verkürzen so den Ablauf beim Gewindedrehen.



»Quick-Thread« mit drei Zähnen reduziert die Zahl der Strehldurchgänge beim Außengewindedrehen um den Faktor drei (Bild: Iscar).

Beim Außengewindedrehen entstehen Gewindeprofile in der Regel über mehrere Zustellungen. Jeder zusätzliche Durchgang verlängert die Bearbeitung. Die neuen mehrschneidigen Gewinde-Schneideinsätze »Quick-Thread« von Iscar setzen hier mit drei Zähnen je Schneide an: Sie reduzieren laut Hersteller die Zahl der Durchgänge um den Faktor drei und verkürzen damit den Prozess. Bei »Quick-Thread« übernimmt jeder Zahn eine eigene Aufgabe: Der erste Zahn ist für das Schruppen ausgelegt, der zweite Zahn übernimmt die mittlere Bearbeitung und trägt den Großteil des Materials ab, und der dritte Zahn stellt das Gewinde auf Endmaß fertig. So wird der Ablauf beim

Außengewindedrehen in einer abgestimmten Schneidengeometrie gebündelt.

Vollprofil für komplette Gewindegeometrien

Die Schneideinsätze sind als Vollprofilschneiden ausgeführt. Sie bearbeiten das komplette Gewindeprofil und unterstützen Maßhaltigkeit, Genauigkeit sowie eine saubere Oberflächenqualität. Vorgesehen sind sie für ISO-metrische Gewinde, Whitworth-Gewinde und NPT-Gewinde. Die Einsätze sind in den Größen 16, 22 und 27 mm erhältlich. Damit deckt das Sortiment unterschiedliche Anwendungen in der Außengewindebearbeitung und in der Gewindebearbeitung auf Langdrehern ab.

Beschichtung und Werkstoffspektrum

Die Wendeplatten bestehen aus der verschleißfesten, TiAlN-PVD-beschichteten Feinstkornsorte IC908. Sie eignen sich für die Nass- und Trockenbearbeitung von Werkstoffen der ISO-Gruppen P, M, K, N, S und H. Damit lassen sich unterschiedliche Werkstoffgruppen mit einem einheitlichen Schneidstoff bearbeiten. Die Einsätze lassen sich mit Standardhaltern einsetzen. Zusätzlich können sie auf »Jetcut«-Halter mit zielgerichteter Kühlmittelzufuhr montiert werden. Das erweitert die Einsatzmöglichkeiten in Prozessen mit klassischer Kühlung ebenso wie in Anwendungen, bei denen die Kühlmittelzufuhr gezielt an die Schneide geführt wird.

Hersteller aus dieser Kategorie

Hartmetall-Werkzeugfabrik Paul Horn GmbH
Horn-Str. 1
D-72072 Tübingen
07071 7004-0
info@de.horn-group.com
www.horn-group.com
Firmenprofil ansehen

© 2025 Kuhn Fachverlag