

Gewindefräser

Artikel vom **8. Dezember 2020**
Spezielle Werkzeuge

Mit dem neuen Gewindefräser »T2710« überträgt die Walter AG das Konzept der mehrreihigen Gewindefräser nun auch auf kurze Gewinde.



Der neue, mehrreihige Gewindefräser (Bild: Walter).

Dank kurzer Reihenabstände ist der Gewindefräser »T2710« von Walter speziell für Gewindetiefen bis $1,5 \times D_N$ ausgelegt. Auch bei kurzen Gewinden reduziert die parallele Bearbeitung mehrerer Gewindeabschnitte laut Hersteller die Bearbeitungszeit stark – ein Effekt, der durch die universell einsetzbaren, besonders verschleißfesten Gewindefräsplatten der »Tigertec Silver«-Sorte »WSM37S« noch verstärkt wird. Deren Geometrie mit Spanmulde sorgt zudem für einen leichten Schnitt und hohe Laufruhe, was hohe Schnittgeschwindigkeiten und Zahnvorschübe ermöglicht und gleichzeitig die Radiuskorrekturen reduziert. Für ungünstige Bedingungen bietet der Werkzeughersteller auch Gewindefräsplatten der Geometrie D61 »mit Beruhigungsphase« an.

Vorteile für die Anwender

Neben hoher Produktivität und geringen Kosten pro Gewinde sind die hohe Gewindequalität und Prozesssicherheit Vorteile für die Anwender. Als ursächlich dafür nennt der Hersteller neben Laufruhe und geringer Abdrängung des Werkzeugs die variable Innenkühlung, die sich sowohl radial als auch axial an die Bearbeitung von Grund- oder Durchgangslöchern anpassen lässt, sodass die Späne jeweils bestmöglich aus dem Gewinde gespült werden.

Der Gewindefräser »T2710« für Gewinde ab Nenndurchmesser 20 mm ist einsetzbar für Stähle, nichtrostende Stähle, Gusseisen, Nichteisen-Metalle, Superlegierungen oder auch gehärtete Stähle bis 55 HRC. Als Einsatzgebiete nennt der Werkzeughersteller alle Bereiche mit entsprechenden Anwendungen, zum Beispiel Öl- und Gas-Ventile in der Energieindustrie.

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](#)
