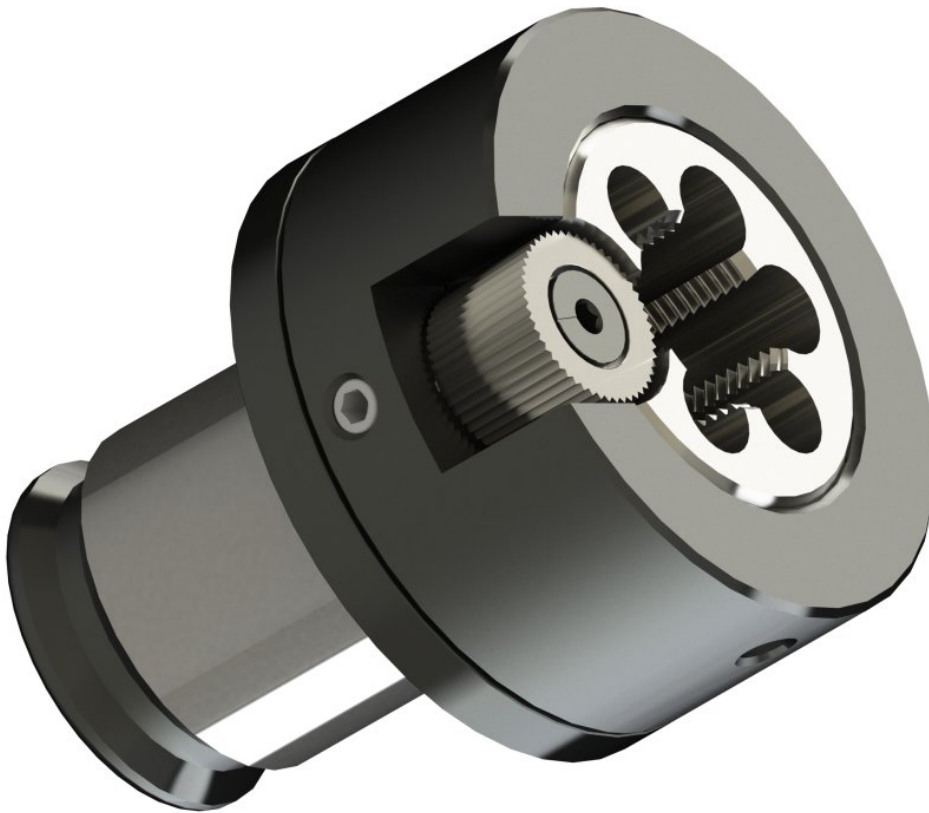


Schneideisen mit Rändelfunktion

Artikel vom 24. März 2021
Spezielle Werkzeuge



Speziell für Fittings wurde das Gewindeschneideisen mit Rändelfunktion entwickelt (Bild: Johs. Boss).

Die Innengewinde eines Fittings sind meist parallele Gewinde, wobei die Außengewinde konisch sind. Im Regelfall ist diese Kombination selbstdichtend (metallisch dichtende Gewinde), aus vielfältigen Gründen wird dennoch zusätzlich ein Abdichtband verwendet.

Die Abdichtung erfolgt meist über ein PTFE-Band (Polytetrafluorethylen), das vor der Montage über das Außengewinde gewickelt wird. Das Band soll möglichst eng am Gewinde anliegen, damit es sich beim Einschrauben nicht löst. Um einen besseren Halt des Abdichtbandes zu gewährleisten, wird meist am Außendurchmesser des kegeligen Außengewindes eine Rändelstruktur aufgebracht. Diese Rändelstruktur soll zum einen das Aufwickeln des Dichtmaterials vereinfachen und zum anderen das Ablösen bei der Montage verhindern. Bisher wurden Gewinde und Rändel in zwei Arbeitsgängen gefertigt. In Zusammenarbeit mit einem Kunden entwickelte die [Johs. Boss GmbH & Co. KG](#) ein Werkzeug, das beide Arbeitsgänge in einem Arbeitsschritt durchführen kann. Unter Verwendung eines Schneideisenhalters, eines modifizierten Schneideisens sowie eines integrierten Rändelwerkzeugs konnte die Präzisionswerkzeugfabrik eine erhebliche Taktzeitreduzierung realisieren. Die maschinenseitige Schnittstelle (VDI, HSK, SK o. a.) wird gemäß Anwenderwunsch angepasst.

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](#)

Jongen Werkzeugtechnik GmbH

Siemensring 11
D-47877 Willich
02154 9285-0
info@jongen.de
www.jongen.de
[Firmenprofil ansehen](#)
