

Bedienungsanleitung für
Gewindeschneidsatz 110tlg.
Artikel-Nr. 20737



Lesen Sie die Bedienungsanleitung und die Sicherheitshinweise vor der ersten Verwendung gründlich durch!

**DEMA-Vertriebs GmbH • Im Tobel 4 • 74547 Übrigshausen
www.fixversand.de**

© DEMA Vertriebs-GmbH

Letzte Aktualisierung: 09.02.2006

Inhaltsverzeichnis

1.	VORBEREITUNG.....	3
2.	GEWINDEBOHREN.....	3
3.	GEWINDESCHNEIDEN.....	4
4.	ÖL.....	5

1. Vorbereitung

Warnung:

- Tragen Sie bei der Arbeit immer eine Schutzbrille. Die Späne sind äußerst hart und könnten Ihr Auge verletzen.
- Achten Sie darauf, dass sich während der Arbeit niemand in der Nähe befindet und von umherfliegenden Spänen getroffen werden könnte

Vor dem Gewindeschneiden vergewissern Sie sich, dass das Werkstück nicht zu hart für die Schneidmesser (Rockwell Härtegrad 58-61 HRC) ist. Testen Sie dazu das Werkstück mit einer Feile. Sollte sich das Material kaum oder gar nicht feilen lassen, dann ist der Werkstoff zu hart und würde die Messer beschädigen oder zerstören.

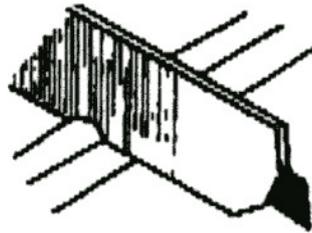


Abbildung 1

2. Gewindebohren

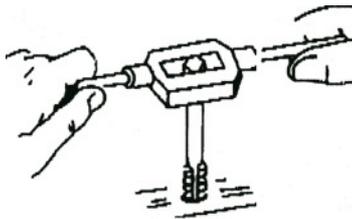


Abbildung 2

- Der korrekte Bohrdurchmesser ist äußerst wichtig, um ein gutes Gewinde zu schneiden. Ein zu großes Loch führt zu geringen Gewindehöhen und ein zu kleines Loch beansprucht den Gewindebohrer zu stark und kann zu seinem Bruch führen. Halten Sie sich an den angegebenen Bohrdurchmesser, der auf dem Gewindebohrer angegeben ist.
- Bohren Sie bis zur gewünschten Tiefe. Kalkulieren Sie bei Sacklöchern ein, dass der Gewindebohrer nicht vollständig bis zum Boden des Sackloches das Gewinde schneiden kann.

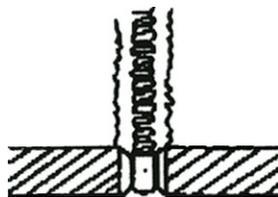


Abbildung 3

- Fixieren Sie den Gewindeschneider im Windeisen.
- Setzen Sie den Gewindebohrer an. Achten Sie beim Ansetzen, dass Sie den Gewindebohrer im rechten Winkel zur Oberfläche ansetzen.

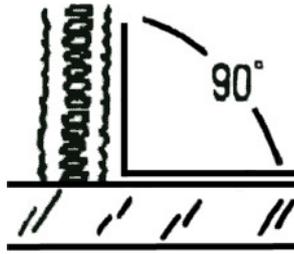


Abbildung 4

- Drehen Sie den Gewindebohrer im Uhrzeigersinn. Die herausgeschnittenen Späne müssen gebrochen werden, da ansonsten der Druck auf den Gewindebohrer zu groß wird. Drehen Sie hierzu den Gewindebohrer, sobald Sie beim Schneiden Widerstand spüren, im Gegenuhrzeigersinn, um eine Viertel bis Halbe Umdrehung.
- Geben Sie regelmäßig Schneidöl (siehe Anweisungen Kapitel 4) in die Gewindebohrung.
- Fahren Sie fort, bis Sie die gewünschte Tiefe erreicht haben.
- Beim Schneiden einer Sackbohrung, achten Sie darauf, dass Sie nicht zu tief schneiden. Die anfallenden Späne, die sich in der Sackbohrung befinden, könnten den Gewindebohrer abbrechen. Außerdem wird das Gewinde nicht bis zum Ende geschnitten, da der Gewindebohrer am Kopf abgeschrägt ist.

3. Gewindeschneiden

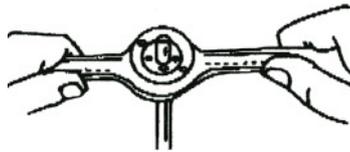


Abbildung 5

- Vergewissern Sie sich, dass der zu schneidende Bolzen nicht größer als das Gewinde und nicht kleiner als 1-2 mm ist. Zu große Bolzen könnten die Messer beschädigen oder zerstören. Bolzen die ein bisschen kleiner als das zu schneidende Gewinde sind, sind um einiges leichter zu schneiden und die geringere Gewindehöhe sollte bei normaler Beanspruchung ausreichend sein.
- Fixieren Sie das Werkstück in einem Schraubstock.
- Schrägen Sie die Kanten des Werkstückes ab, um das Ansetzen zu erleichtern.



Abbildung 6

- Setzen Sie das Schneideisen so auf das Werkstück, so dass die abgeschrägten Messer des Schneideisens auf dem Werkstück aufliegen.

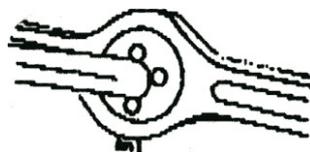


Abbildung 7

- Drehen Sie das Schneideisen im Uhrzeigersinn. Sobald sich das Schneideisen schwer bewegen lässt, drehen Sie entgegen des Uhrzeigersinns um eine Viertel bis Halbe Umdrehung zurück, um die Späne zu brechen.
- Geben Sie zur leichteren Arbeit (entsprechend Kapitel 4) Schneidöl auf das zu schneidende Gewinde.

4. Schneidöl

Die Arbeit wird um einiges erleichtert und führt zu besseren Ergebnissen, wenn Sie geeignetes Schneidöl verwenden. Die unten aufgeführten Öle sind normalerweise bei jedem Heim- und Handwerkermarkt erhältlich.

Werkstoff	Öl
Stahl	Schneidöl, Schmalzöl
Gusseisen	Ohne Öl oder mit Druckluft
Aluminium	Kerosin, Kerosin vermischt mit Schmalzöl
Messing, Magnesium, Zink	Kerosin
Bakelit	Ohne Öl
Hartgummi	Ohne Öl
Bronze	Kerosin, Kerosin vermischt mit Schmalzöl
Edelstahl	Kerosin vermischt mit Schmalzöl