

Statische Bruchmomente der Maschinen-Gewindebohrer

Nachfolgend sind die statischen Bruchmomente in Ncm von Maschinen-Gewindebohrern in drei Qualitätsstufen angegeben.

Gewindebohrer - Größe / Gewindeart	statische Bruchmoment-Richtwerte von Maschinen-Gewindebohrern bei		
	guter Qualität	mittlerer Qualität	unterer Qualität
M2			
Grundgewinde	50 - 60	25 - 45	20 - 30 Ncm
Durchgangsgewinde	50 - 70	30 - 50	20 - 35 Ncm
M3			
Grundgewinde	150 - 220	100 - 150	70 - 90 Ncm
Durchgangsgewinde	150 - 250	100 - 170	70 - 100 Ncm
M4			
Grundgewinde	500 - 560	400 - 500	250 - 300 Ncm
Durchgangsgewinde	500 - 620	400 - 550	250 - 350 Ncm
M5			
Grundgewinde	800 - 1000	600 - 800	500 - 700 Ncm
Durchgangsgewinde	800 - 1200	600 - 800	500 - 800 Ncm
M6			
Grundgewinde	1400 - 1600	1100 - 1200	800 - 1000 Ncm
Durchgangsgewinde	1400 - 1900	1100 - 1300	800 - 1100 Ncm
M8			
Grundgewinde	3000 - 4200	2500 - 3500	2000 - 3000 Ncm
Durchgangsgewinde	3000 - 5000	2500 - 4000	2000 - 3400 Ncm
M10			
Grundgewinde	7400	7000	6000 Ncm
Durchgangsgewinde	8300	7200	6400 Ncm

HINWEIS

Die Einstufungen der Gewindebohrer in gute, mittlere und untere Qualität sind ausschließlich Richtwerte und keine Festlegungen.

Einsatz von Maschinen mit Getriebeuntersetzungen Typen G14 / G16

Durch die Beobachtung im Lauf muß das „Leerlauf-Drehmoment“ abgelesen werden. (Anzeige unter dem vorgegebenem Mz-Wert im Display) Dieser Wert muss zu dem Drehmoment Mz max. addiert werden. Z.B. „Einstellwert für M4“ 350Ncm = 200Ncm “Mz max“ + 150Ncm „Leerlauf“
Mit der Programmvorgabe „Schnellrücklauf“ sollte nur bei ausreichendem Puffer zum Eigendrehmoment gearbeitet werden. Das Umschalten im Rücklauf auf eine höhere Drehzahl (100% vom gewähltem Eindrehmoment – soweit die max. Drehzahl nicht überschritten wird!) kann das eingestellte max. zulässige Drehmoment überschreiten ==> es erfolgt die gewünschte Abschaltung bei vorgegebenen Abschaltdrehmoment !