

Unterlegplatten für Klemmhalter

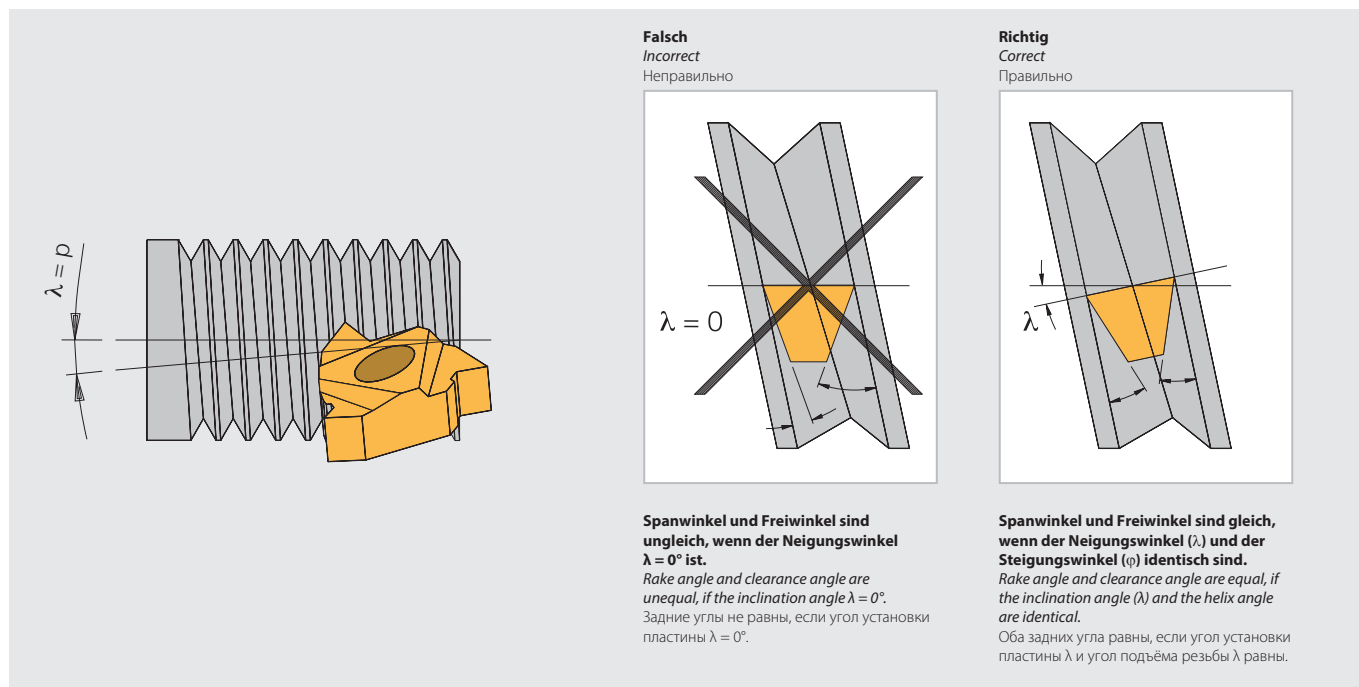
Support Pads for Tool holders

Выбор опорной пластины

Die Flankenfreiwinkel des Gewindeprofils der Wendeschneidplatte sind vom Steigwinkel des Gewindes abhängig. Der Steigwinkel des Gewindes muss mit dem Neigungswinkel der Wendeschneidplatte so weit wie möglich übereinstimmen. So wird größte Profilgenauigkeit erzielt, ungleichmäßige Freiflächenverschleiß an der Wendeschneidplatte vermieden und somit eine längere Standzeit gewährleistet.

The flank clearance angle of the thread profile depends on the helix angle. To ensure that the flanks of the insert cutting edge will not rub on the work piece it is very important to use the correct angle of the support pad. This is the only way to produce an accurate thread form and to avoid excessive flank wear on one side. Correct application ensures optimum tool life. The calculation is shown below. The chart on the next page shows how to pick the correct support pad for each thread.

При выборе инструмента для нарезания резьбы важно учитывать, что задний угол пластины и угол подъема спирали должны совпадать в максимально возможной степени. Это позволяет обеспечить точную форму профиля резьбы, избежать чрезмерного износа по задней поверхности и обеспечивает стойкость инструмента.



Der Steigungswinkel des Gewindes bzw. der erforderliche Neigungswinkel ergibt sich aus folgender Formel:

The helix angle of the thread and the required inclination angle can be calculated by the following formula:

Угол подъема резьбы и необходимый угол установки пластины могут быть вычислены по следующей формуле:

$$\tan \lambda = \frac{p}{d_2 \times \pi}$$

λ_2 = Neigungswinkel / Inclination angle / Угол установки пластины
 d_2 = Flankendurchmesser / Pitch diameter / Номинальный диаметр резьбы
 p = Steigung / Pitch / Шаг резьбы

Die Klemmhalter sind mit einem Neigungswinkel von $\lambda = 1,5^\circ$ ausgelegt. Unterlegplatten, die bereits im Klemmhalter montiert sind und mitgeliefert werden, sind planparallel mit 0° geschliffen. Bei Abweichungen des Steigwinkels von mehr als 1° sollte eine andere Unterlegplatte gewählt werden. Die Spitzenhöhe der Wendeschneidplatte bleibt immer gleich (unabhängig von der Wahl der Unterlegplatte).

The toolholders are supplied with a 1.5° inclination angle. The support pads mounted in our toolholders are ground parallel to 0° . It is most important that the support pad is corrected, if the helix angle changes more than 1° . The center height will always be constant (independent from the selection of support pad).

Державки изготавливаются с углом установки пластины $\lambda = 1,5^\circ$. В состоянии поставки они снабжены опорными пластинами с углом 0° . Важно помнить, что необходимо применять другую опорную пластину, если угол подъема резьбы отличается от угла установки пластины больше чем на 1° . При этом высота установки относительно высоты центров останется неизменной (независимо от выбранной опорной пластины).