



Ermittlung des Übermaßes für Gewindebohrer bei galvanischer Beschichtung

Galvanische Schichtdicke = Y
Notwendiges Übermaß am Gewindebohrer = Ü
Faktor zur Berechnung bei Flankenwinkel = F

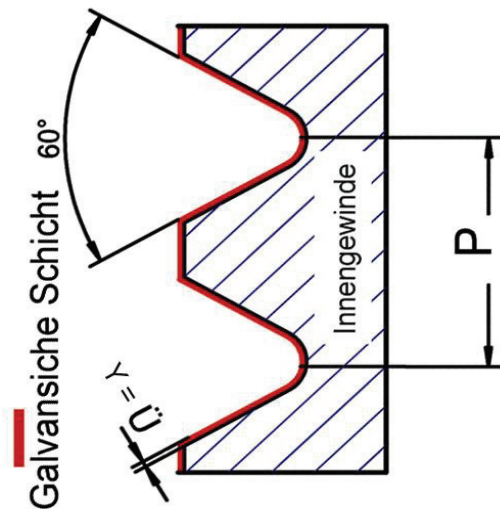
Die Berechnungsformel lautet =

$$\ddot{U} = Y \times F$$

Bei Flankenwinkel 60°
F = 4,000

Bei Flankenwinkel 55°
F = 4,331

Bei Flankenwinkel 30°
F = 7,727



Berechnungsbeispiel:

Gewindebohrung M 12 soll beschichtet werden.

Schichtdicke Y= 0,1 mm

Übermaß: 0,4 mm

Benötigter Gewindeboher (Nennmaß) M 12 + 0,4

F = Abhängig vom Flankenwinkel entwickelt sich aus

$$\alpha (F = 2 / \sin \alpha / 2)$$

Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG
Hülsdonsktr. 40
D-47877 Willich
Tel.: +49(0)2154 - 42 84 77 Fax: +49(0)2154 - 41 98 3

info@dungkq.de
www.gewinde.com