

## ► KBM / KBU: Gewindebohren

### Zielsegmente

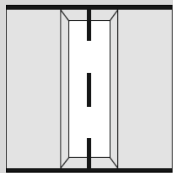
- |  |   |  |
|--|---|--|
| <input checked="" type="checkbox"/> Stahlbau Vor-Ort und Infrastruktur | <input checked="" type="checkbox"/> Kessel- / Behälterbau | <input type="checkbox"/> Gießereien      |
| <input checked="" type="checkbox"/> Stahlbau Industrie                 | <input checked="" type="checkbox"/> Maschinenbau          | <input type="checkbox"/> Rohrbearbeitung |
| <input checked="" type="checkbox"/> Metallbau / Bauschlosser           | <input checked="" type="checkbox"/> Schiffbau             |  |

### Anwendung: Elektrisches Gewindebohren

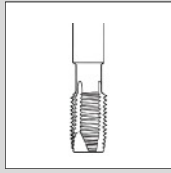
Elektrisches Gewindebohren ist um ein Vielfaches präziser als von Hand, geht schneller und mühelos. Um ein Innengewinde zu erzeugen muss zuerst ein Kernloch gebohrt werden, welches idealerweise mit einer Senkung versehen wird. Die Senkung ist notwendig, um dem Gewindebohrer einen besseren Anschnitt zu gewährleisten. Generell werden zwei Gewindeloch-Arten unterschieden:

#### Durchgangsloch

Als Durchgangsloch-Gewinde wird eine Gewindebohrung bezeichnet, die das Werkstück komplett durchbohrt und somit ein Durchgang in das Werkstück schafft. Für Durchgangslöcher wird ein Gewindebohrer mit Schälanschnitt verwendet. Dieser führt den Span nach unten aus dem Bohrloch. Es gibt allerdings auch Durchgangsloch-Gewindebohrer, die den Span nach oben abführen.



Schematische Darstellung Durchgangsgewinde



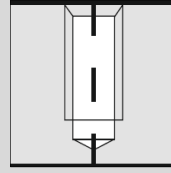
Gewindebohrer mit Schälanschnitt



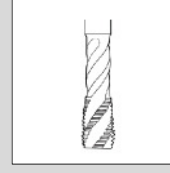
Gewindebohrereinsatz für Durchgangsloch

#### Sackloch

Als Sackloch-Gewinde wird eine Gewindebohrung bezeichnet, die das Werkstück nicht komplett durchbohrt und somit eine bestimmte Tiefe hat. Für Sacklöcher müssen Gewindebohrer mit gedrehten Spiralnuten verwendet werden. Diese führen den Span nach oben aus dem Bohrloch.



Schematische Darstellung Sacklochgewinde



Gewindebohrer mit gedrehten Spiralnuten



Gewindebohrereinsatz mit Kupplung für Sackloch

### Lösung: FEIN Magnet-Kernbohrmaschine KBM / KBU Maschinen mit Rechts-/Linkslauf

Der Rechts-/Linkslauf und die elektronische Drehzahleinstellung ermöglichen ein direktes und exaktes Gewindebohren. Der große Hubbereich der Maschinen ermöglicht den Werkzeugwechsel, ohne dass die Maschine vom Werkstück gelöst werden muss.



Typ	Gewinde-Ø max.	Gewicht	Hubbereich
KBU 35 Q	M14	10,6 kg	260 mm
KBU 35-2 Q	M14	11,0 kg	260 mm
KBU 35 MQ	M14	11,0 kg	260 mm
KBM 50 Q	M16	13,2 kg	315 mm
KBM 50 U	M16	13,9 kg	315 mm

Typ	Gewinde-Ø max.	Gewicht	Hubbereich
KBM 65 U	M20	16,1 kg	315 mm
KBM 80 U	M27	25,4 kg	285 mm
KBM 50 auto	M16*	16,2 kg	315 mm
KBM 80 auto	M27*	26,4 kg	285 mm

\*nur im manuellen Maschinenbetrieb

### Original FEIN Zubehör zum Gewindebohren

FEIN bietet ein umfangreiches Zubehörprogramm zum Gewindebohren an:

- Gewindebohrapparat mit Wendegetriebe
- Gewindebohr-Schnellwechselfutter
- Einsatz für Durchgangs-Gewinde nach DIN 371, 374/376
- Einsatz für Sackloch-Gewinde nach DIN 371, 374/376



### Anwendungsvideo

Das passende Anwendungsvideo mit sämtlichen relevanten Arbeitsschritten finden Sie unter:

- DE:  
<https://www.youtube.com/watch?v=adKuYs90ySg>  
 EN:  
<https://www.youtube.com/watch?v=WtgBtHPiKOW>

