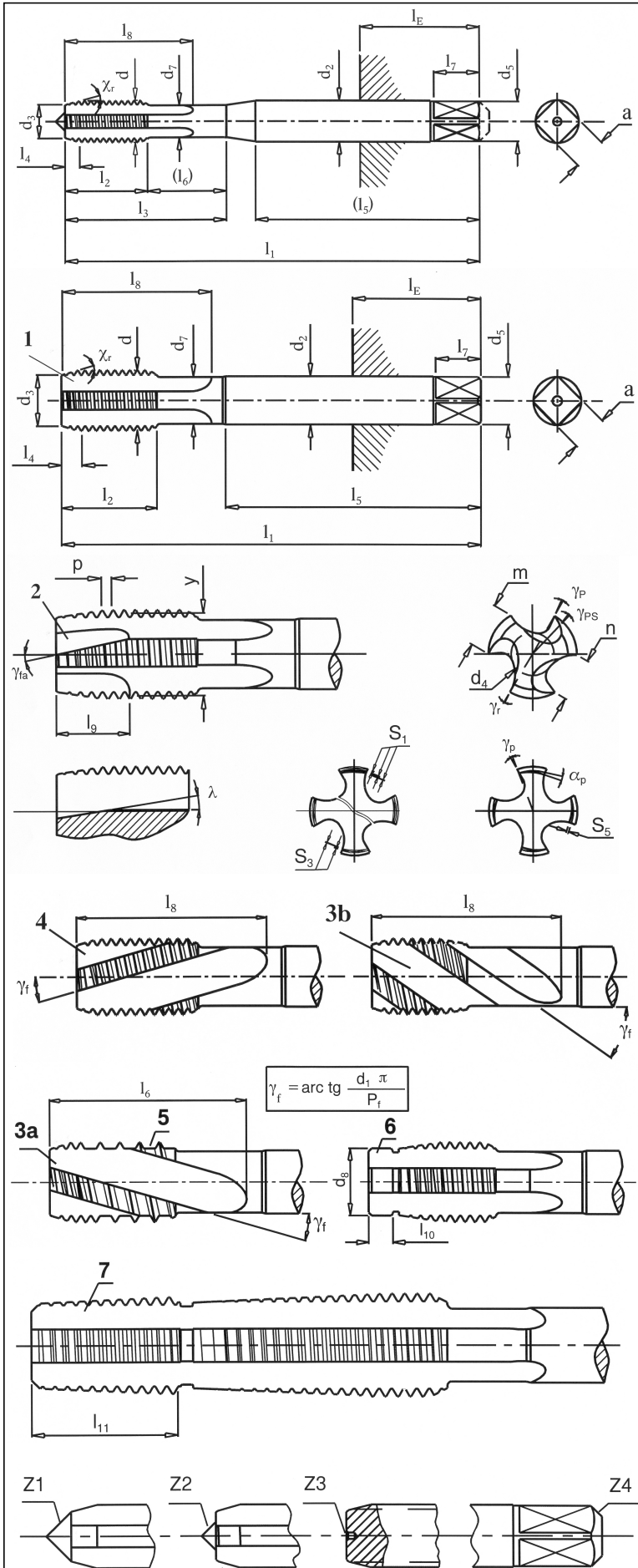


Begriffe und Bezeichnungen an Gewindebohrern Terms on Taps



a	Schlüsselfläche Vierkant	size across flats of square
d	Gewinde Nenn-Ø	nominal-Ø of thread
d ₂	Schaft-Ø	shank-Ø
d ₃	Anschnitt-Ø	chamfer-Ø
d ₄	Seelen-Ø Nute	core-Ø of flute
d ₅	Vierkantfreidrehung	undercut for square
d ₇	Hals-Ø	neck-Ø
d ₈	Führungszapfen-Ø	plain cylindrical pilot
l ₁	Gesamtlänge	total length
l ₂	Gewindelänge	thread length
l ₃	Nutzlänge	useful length
l ₄	Anschnittlänge	chamfer length
l ₅	Schaftlänge	length of shank
l ₆	Halslänge	length of neck
l ₇	Vierkantlänge	length of square
l ₈	Nutenlänge	length of flute
l ₉	Schälanschnittlänge	length of spiral point
l ₁₀	Länge Führungszapfen	length of cylindrical pilot
l ₁₁	Länge Vorschneidstufe	length of cutting step
l _E	Einspannlänge	reception length
m	Stegbreite	width of land
N	Anzahl Spannuten	number of flutes
n	Nutenbreite	width of flute
p	Gewindesteigung	pitch
P _f	Spiralsteigung	pitch of helix
S ₁	Hinterschliff des gesamten Gewindeprofils auf Stegbreite gemessen	thread relief (on major-Ø, thread flanks and minor-Ø)
S ₃	Hinterschliff nur auf Flanke und Kern, auf Stegbreite gemessen	thread relief (on thread flanks and minor-Ø only)
S ₅	Anschnittinterschliff (bezogen auf Stegbreite)	radial relief of chamfer (on width of land)
y	Konus im Gewinde	cone in thread
Z ₁	Vollspitze	external centre
Z ₂	abgesetzte Spitze	external centre with reduced point
Z ₃	Zentrierbohrung	internal centre
Z ₄	Zentrierfase	centring chamfer
α _p	Anschnittfreiwinkel	chamfer relief angle
χ _r	Anschnittwinkel	chamfer angle
γ _f	Spiralwinkel	angle of helical flute
γ _{fA}	Schälanschnittwinkel horizontal	spiral point angle (horizontal)
γ _p	Spanwinkel	rake angle
γ _{pS}	Spanwinkel Schälanschnitt (Messpunkt: l ₄ ÷ 2)	rake angle of spiral point (measuring point: l ₄ ÷ 2)
γ _r	Rückenwinkel	back angle
λ	Schälanschnittwinkel vertikal	spiral point angle (vertical)
1	gerade Nuten	straight flutes
2	Schälanschnitt	spiral point
3a	Rechtsspiralnuten (≈ 15°)	helical flute RH (≈ 15°)
3b	Rechtsspiralnuten (≈ 35°)	helical flute RH (≈ 35°)
4	Linksspiralnuten (≈ 15°)	helical flute LH (≈ 15°)
5	ausgesetzte Zähne	interrupted teeth
6	Führungszapfen	cylindrical pilot
7	Vorschneidstufe	cutting step

Begriffe und Bezeichnungen an Gewindebohrern

Terms on Taps

<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;"> <p>Gewindeformer ohne Schmiernuten</p> </div> <div style="text-align: center;"> <p>Gewindeformer mit Schmiernuten</p> </div> </div>	<table border="0"> <tr> <td>d</td> <td>Gewinde Nenn-Ø</td> <td><i>nominal-Ø of thread</i></td> </tr> <tr> <td>d₃</td> <td>Einlaufkegel-Ø</td> <td><i>chamfer-Ø</i></td> </tr> <tr> <td>l₅</td> <td>Länge Einlaufkegel</td> <td><i>length of chamfer</i></td> </tr> <tr> <td>K</td> <td>Anzahl Polygone</td> <td><i>number of polygons</i></td> </tr> <tr> <td>N</td> <td>Anzahl Schmiernuten</td> <td><i>number of oil grooves</i></td> </tr> </table>	d	Gewinde Nenn-Ø	<i>nominal-Ø of thread</i>	d ₃	Einlaufkegel-Ø	<i>chamfer-Ø</i>	l ₅	Länge Einlaufkegel	<i>length of chamfer</i>	K	Anzahl Polygone	<i>number of polygons</i>	N	Anzahl Schmiernuten	<i>number of oil grooves</i>									
d	Gewinde Nenn-Ø	<i>nominal-Ø of thread</i>																							
d ₃	Einlaufkegel-Ø	<i>chamfer-Ø</i>																							
l ₅	Länge Einlaufkegel	<i>length of chamfer</i>																							
K	Anzahl Polygone	<i>number of polygons</i>																							
N	Anzahl Schmiernuten	<i>number of oil grooves</i>																							
<div style="text-align: center;"> <p>Gewindeprofil Gewindebohrer</p> </div>	<table border="0"> <tr> <td>p</td> <td>Steigung</td> <td><i>pitch</i></td> </tr> <tr> <td>α</td> <td>Flankenwinkel</td> <td><i>included angle of thread</i></td> </tr> <tr> <td>$\alpha/2$</td> <td>Teilflankenwinkel</td> <td><i>1/2 included angle of thread</i></td> </tr> <tr> <td>R</td> <td>Radius Gewindekern</td> <td><i>radius at minor-Ø of thread</i></td> </tr> <tr> <td>d</td> <td>Außen-Ø</td> <td><i>major-Ø</i></td> </tr> <tr> <td>d₂</td> <td>Flanken-Ø</td> <td><i>pitch-Ø</i></td> </tr> <tr> <td>d₁</td> <td>Kern-Ø</td> <td><i>minor-Ø</i></td> </tr> <tr> <td>B_k</td> <td>Breite Gewindekern</td> <td><i>width of core of thread</i></td> </tr> </table> <p>Steigungswinkel = $\arctan^{-1} (p / (d_2 \cdot \pi))$ <i>lead angle</i></p>	p	Steigung	<i>pitch</i>	α	Flankenwinkel	<i>included angle of thread</i>	$\alpha/2$	Teilflankenwinkel	<i>1/2 included angle of thread</i>	R	Radius Gewindekern	<i>radius at minor-Ø of thread</i>	d	Außen-Ø	<i>major-Ø</i>	d ₂	Flanken-Ø	<i>pitch-Ø</i>	d ₁	Kern-Ø	<i>minor-Ø</i>	B _k	Breite Gewindekern	<i>width of core of thread</i>
p	Steigung	<i>pitch</i>																							
α	Flankenwinkel	<i>included angle of thread</i>																							
$\alpha/2$	Teilflankenwinkel	<i>1/2 included angle of thread</i>																							
R	Radius Gewindekern	<i>radius at minor-Ø of thread</i>																							
d	Außen-Ø	<i>major-Ø</i>																							
d ₂	Flanken-Ø	<i>pitch-Ø</i>																							
d ₁	Kern-Ø	<i>minor-Ø</i>																							
B _k	Breite Gewindekern	<i>width of core of thread</i>																							