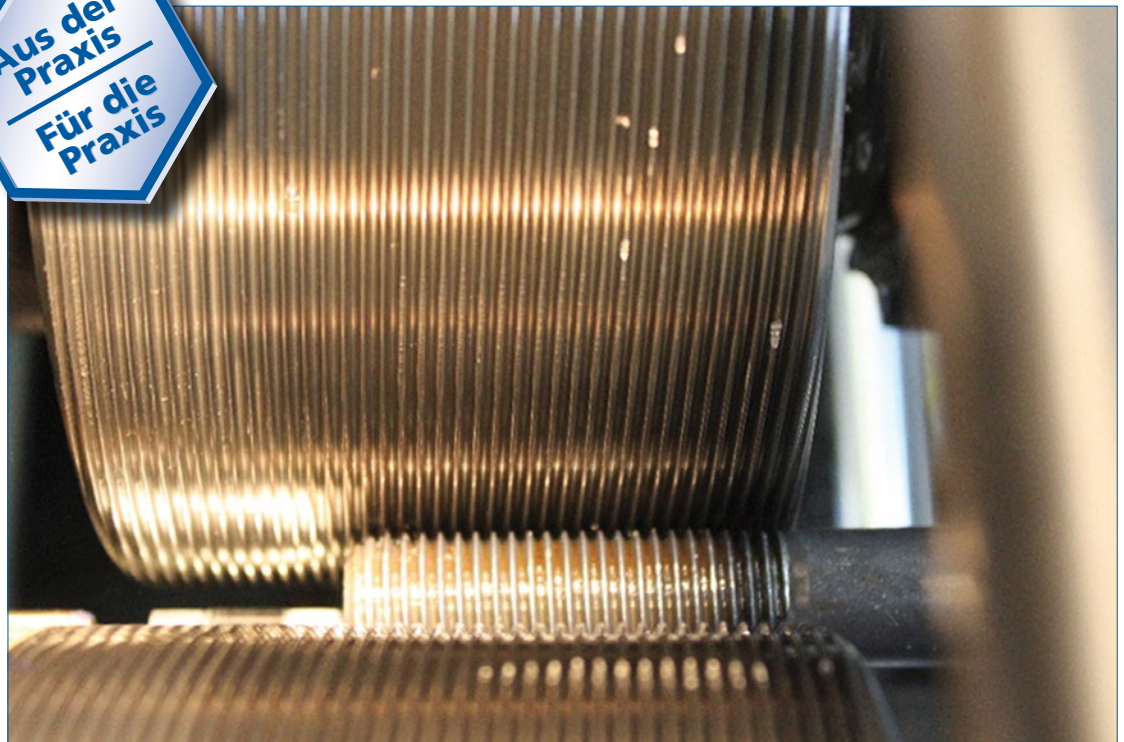


Aus der Praxis
Für die Praxis



Nachgerollt oder schlussgerollt?

Ein besonderer Service für Sie: Unsere Rubrik „Aus der Praxis – Für die Praxis“ beleuchtet knifflige Themen aus dem Alltag – hier aufbereitet als druckfreundliches PDF-Dokument

Kennen Sie das? Bei der täglichen Arbeit stößt man immer mal wieder auf Fragestellungen, die man spontan nicht beantworten kann – man muss irgendwo nachschlagen. Mit unserer neuen Rubrik „Aus der Praxis – Für die Praxis“ möchten wir Ihnen Tipps und Kniffe zur Seite stellen, die Ihnen – so hoffen wir – das Nachschlagen in dicken Wälzern ersparen können.

Den Auftakt macht die Begriffsbestimmung „nachgerollt“ – „schlussgerollt“.

GEWINDE „NACHGEROLLT“

■ Bereits oberflächenbeschichtete Gewinde werden nochmals leicht nachgerollt. Damit werden durch das Beschichten (hauptsächlich bei Trommelware) verursachte Beschädigungen (Schlagstellen) wieder egalisiert und die Gewinde auf Lehrenhaltigkeit nach Toleranz „6h“ gebracht.

■ Ferner werden auch schwere Schrauben, bei denen die Schlagstellen durch die Wärmebehandlung oder durch Schüttvorgänge (z. B. bei der Verpackung) entstanden sind, in dieser Weise nachgearbeitet.

GEWINDE „SCHLUSSGEROLLT“

■ Das Gewinde wird in den bereits auf die geforderte Festigkeitsklasse vergüteten Schrauben-Rohling eingewalzt/gerollt (übliche Fertigungsfolge: pressen – Gewinde walzen/rollen – vergüten). Durch die

dadurch entstehende zusätzliche Kaltverfestigung der Gewindegänge wird eine deutlich höhere Dauerhaltbarkeit der Schraubenverbindung erreicht, was z. B. bei streckgrenzengesteuerten Anziehverfahren von Vorteil ist.

■ Zu beachten ist allerdings, dass schlussgerollte Gewinde, bedingt durch die deutlich geringere Standzeit (Haltbarkeit) der Gewinderoll-/Walzwerkzeuge, in der Herstellung wesentlich teurer sind als normal gefertigte Schrauben.

Ein Mix aus beiden Verfahren wird oft bei Verschluss-Schrauben angewandt. Hier handelt es sich um relativ kurze, aber schwere Teile mit Feingewinde, bei denen bei der Trommelbeschichtung Schlagstellen nicht zu vermeiden sind.

Speziell beim Einsatz in der Automobilindustrie mit geforderter Lehrenhaltigkeit (beispielsweise Verschraubung in Leichtmetall-Ölwannen) wird deshalb vielfach das Gewinde nach der Oberflächenbehandlung in den Rohling der beschichteten Verschluss-Schrauben eingewalzt.

Die dadurch nicht oder nur unvollständige Beschichtung im Gewindebereich wird toleriert.

VW bezeichnet beide Verfahren in seiner Werknorm VW 60424 mit den Kurzzeichen

■ „Gn“ → Gewinde nachgerollt

■ „Sg“ → Gewinde schlussgerollt

Schrauben

Zeichnungsteile

Werkzeuge

Technische Sortimente

C-Teile-Management

Ferdinand Gross GmbH & Co. KG

70771 Leinfelden-Echterdingen

Daimlerstraße 8

Phone: +49 711 1604-0

Fax: +49 711 11604-2609

gross@schrauben-gross.de

www.schrauben-gross.de