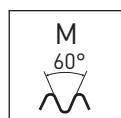
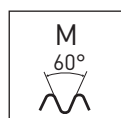


Übersicht Gewinden Drehwerkzeuge

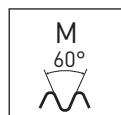
Overview Threading Grooving Tools



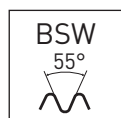
Metrisches ISO Regelgewinde (außen) Metric ISO standard thread (external)	Teilprofil Partial profile	Vollprofil Full profile
M6 (M7)	R/L315.0610.01	R/L315.0610.02
M8 (M9)	R/L315.0712.01	R/L315.0712.02
M10 (M11)	R/L315.0915.01	R/L315.0915.02
M12	R/L315.1017.01	R/L315.1017.02
M14; M16	R/L315.1220.01	R/L315.1220.02
M18; M20; M22	R/L315.1525.01	R/L315.1525.02
M24; M27	R/L315.1830.01	R/L315.1830.02
M30; M33	R/L315.2135.01	R/L315.2135.02
M36	-	R/L315.2440.02
M24 - M68	R/L315.3060.01	-
M48; M52	-	R/L315.3050.02
M64; M68	-	R/L315.3660.02



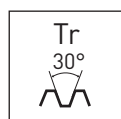
Metrisches ISO Feingewinde (außen) Metric ISO fine thread (external)	Teilprofil Partial profile	Vollprofil Full profile
M7,5x1	R/L315.0610.01	R/L315.0610.02
M10x1,25	R/L315.0712.01	R/L315.0712.02
M12x1,5	R/L315.0915.01	R/L315.0915.02
M17x2	R/L315.1220.01	R/L315.1220.02
M24x2,5	R/L315.1525.01	R/L315.1525.02
M30x3	R/L315.1830.01	R/L315.1830.02



Metrisches ISO Feingewinde (innen) Metric ISO fine thread (internal)	Teilprofil Partial profile	Vollprofil Full profile
M45x1	R/L315.0510.01	R/L315.0510.02
M45x1,5	R/L315.0815.01	R/L315.0815.02
M48x2	R/L315.1020.01	R/L315.1020.02
M48x2,5	R/L315.1325.01	R/L315.1325.02
M48x3	R/L315.1630.01	R/L315.1630.02
M48x3,5	R/L315.1835.01	R/L315.1835.02



Vollprofil, Whitworth (außen) Full profile, Whitworth (external)	Vollprofil Full profile
G ^{1/16} / G ^{1/8}	R/L315.5528.02
G ^{1/4} / G ^{3/8}	R/L315.5519.02
G ^{1/2} / G ^{3/4}	R/L315.5514.02
G1 - G6	R/L315.5511.02



Metrisches ISO Trapezgewinde DIN103 (außen) Metric ISO trapezoidal thread DIN103 (external)	Vollprofil Full profile
Tr8x1,5	R/L315.1015.02
Tr9-10x2	R/L315.1320.02
Tr12-14x3	R/L315.1730.02
Tr16-20x4	R/L315.2240.02
Tr22-28x5	R/L315.2750.02
Tr30-36x6	R/L315.3560.02

Zustellung

Radiale Zustellung

Die gebräuchlichste Methode Gewinde herzustellen. Beide Schneiden sind gleichzeitig im Eingriff.

Modifizierte Flankenzustellung

Weniger Verschleiß der Schleppschnide und eine bessere Oberflächengüte der entsprechenden Gewindeflanke.

Wechselnde Flankenzustellung

Beide Schneidflanken werden gleichmäßig benutzt, ergibt höhere Standzeiten.

Einseitige Flankenzustellung

Geringerer Schnittdruck und bessere Wärmeabfuhr.

In-Feed

Radial In-Feed

Metal removed on both sides of the insert simultaneously. The most commonly used method for thread production.

Modified flank in-feed

Less wear of the trailing edge and better surface finish on corresponding flank.

Alternating flank in-feed

Both edges are being fully utilized which means longer tool life.

Flank in-feed

More easily formed chip and better heat dissipation.

V_{max} m/min	Stahl (Nmm ² Festigkeit) Steel (N/mm ² Tensile strength)					rostfr. Stahl Stainless steel	Grauguss Grey cast iron	Al
	400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150			
	160	140	120	90	70	90	100	300

Steigung Pitch		Anzahl der Schnitte Number of passes							
mm	Gg/'' tpi	Stahl (Nmm ² Festigkeit) Steel (N/mm ² Tensile strength)					rostfr. Stahl Stainless steel	Grauguss Grey cast iron	Al
		400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150			
0,8	32	8	8	9	9	10	10	9	8
1,0	24	10	10	12	12	12	12	12	10
1,25	20-19	12	12	14	14	15	15	14	12
1,5	16	15	15	17	17	18	18	17	15
1,75	14	17	17	19	19	21	21	18	17
2,0	12-11	19	20	22	22	25	25	20	18
2,5	10	22	24	26	26	31	31	22	20
3,0-3,5	8	28	30	32	32	38	38	24	22

Folgendes ist zu beachten:

- Die Anzahl der Durchgänge für das Gewindedrehen in o.g. Tabelle sind nur Richtwerte.
- Beim 1. Durchgang darf die Zustellung nicht zu groß sein, um Ausbrüche an der Schneide zu vermeiden.
- Leerschnitte (ohne Zustellung) sind in der Tabelle nicht berücksichtigt.

Please note:

- The recommended number of passes in the above table are approximate figures.
- To avoid breakages at the cutting edge, the depth of cut at the first pass should not be too deep.
- Finishing passes (with zero depth of cut) are not considered in the table.