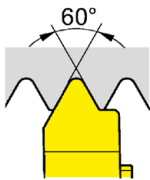
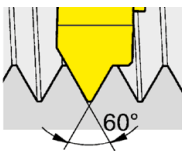


Metrisches ISO Regelgewinde (außen) Metric ISO standard thread (external)	Teilprofil Partial profile	Vollprofil Full profile
M6 (M7)	R/L315.0610.01	R/L315.0610.02
M8 (M9)	R/L315.0712.01	R/L315.0712.02
M10 (M11)	R/L315.0915.01	R/L315.0915.02
M12	R/L315.1017.01	R/L315.1017.02
M14; M16	R/L315.1220.01	R/L315.1220.02
M18; M20; M22	R/L315.1525.01	R/L315.1525.02
M24; M27	R/L315.1830.01	R/L315.1525.02
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



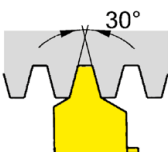
Metrisches ISO Feingewinde (außen) Metric ISO fine thread (external)	Teilprofil Partial profile	Vollprofil Full profile
M7,5x1	R/L315.0610.01	R/L315.0610.02
M10x1,25	R/L315.0712.01	R/L315.0712.02
M12x1,5	R/L315.0915.01	R/L315.0915.02
M17x2	R/L315.1220.01	R/L315.1220.02
M24x2,5	R/L315.1525.01	R/L315.1525.02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



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 <sup>1/16</sup> / G <sup>1/8</sup>	R/L315.5528.02
G <sup>1/4</sup> / G <sup>3/8</sup>	R/L315.5519.02
G <sup>1/2</sup> / G <sup>3/4</sup>	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

### Empfohlene Anzahl der Schnitte

Recommended number of passes

V <sub>max</sub> m/min	Stahl (Nmm <sup>2</sup> Festigkeit) Steel (N/mm <sup>2</sup> 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 <sup>2</sup> Festigkeit) Steel (N/mm <sup>2</sup> 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

Die Anzahl der Durchgänge für das Gewindedrehen in o.g. Tabelle sind nur Richtwerte.

#### Folgendes ist zu beachten:

- 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.

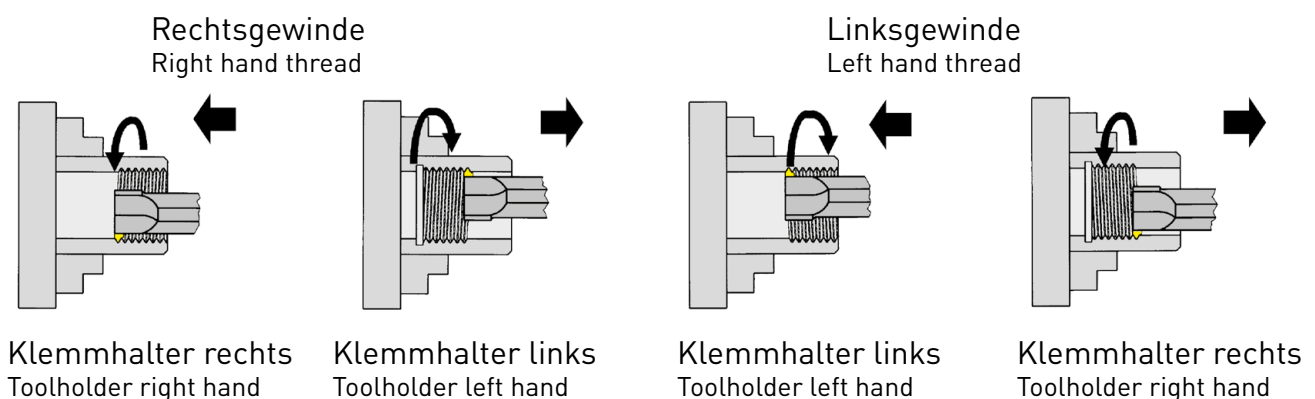
The recommended number of passes in the above table are approxiamte figures.

#### Please note:

- to avoid breakages at the cutting edge, the depth of cut at the first pass should not be to deep
- finishing passes (with zero depth of cut) are not considered in the table

### Vorschubsrichtung Innengewindedrehen

Feed direction internal threading

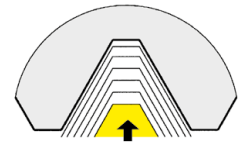


### Zustellung

In-Feed

#### Radiale Zustellung

Die gebräuchlichste Methode Gewinde herzustellen. Beide Schneiden sind gleich-zeitig im Eingriff.



#### Radial In-Feed

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

#### Modifizierte Flankenzustellung

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



#### Modified flank in-feed

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

#### Wechselnde Flankenzustellung

Beide Schneidflanken werden gleichmäßig benutzt, ergibt höhere Standzeiten.



#### Alternating flank in-feed

Both edges are being fully utilised which means longer insert life.

#### Einseitige Flankenzustellung

Geringerer Schnittdruck und bessere Wärmeabfuhr.



#### Flank in-feed

More easily formed chip and better heat dissipation.