

1.5 Gewindeschneiden, Gewindefräsen

Maschinengewindebohrer und Gewindeformer (Artikelnr. 15200... - 15780...)

Schnittwertempfehlung																	
	Gewindebohrer ohne Farbring			Gewindebohrer mit Farbring								Gewindebohrer EYLROUNDER		Synchro-Gewindebohrer EYLROUNDER		Gewindeformer	
				gold	gold	gelb	grün	rot	blau	weiß	schwarz						
Schneidstoff	HSS-E	HSS-E PM	VHM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	HSS-E	HSS-E PM	
Werkstoffgruppe	v _c [m/min]			v _c [m/min]								v _c [m/min]		v _c [m/min]		v _c [m/min]	
P	1	8-12	22-26		10-15	15-20	10-15	10-15					22-26	10-15	30-50	10-20	20-25
	2	8-12	22-26		10-20	15-25	10-20	10-20					22-26	10-15	30-50	10-15	20-25
	3-4		10-18		6-10	8-12		10-15	8-12				10-18	6-10	15-20	8-12	10-15
	5-6		12-15		6-12	8-15		8-10	6-10				12-15	6-8	8-12	4-8	10-15
M	1-2	3-6	12-15		6-12	8-15				6-12			12-15	6-8	8-12	4-8	10-15
	3		12-15		6-12	8-15				6-12			12-15	6-8	8-12	4-8	4-6
K	1	8-12			15-20	20-25					15-20		18-22	12-15	18-25		25-30
	2	8-12			15-20	20-25		10-20			15-20		15-18	10-12	15-25	10-20	20-25
	3			30-35	15-20	20-25					15-20		15-18	10-12	15-25		
N	1	15-18			15-20	20-25						15-20	32-40		50-60	15-20	10-15
	2	15-18			15-20	20-25						15-20	18-22		30-40	15-20	25-30
	3		15-18		15-20	20-25						15-20	15-18	15-18	30-40		
	4	15-18						10-15					10-26	8-12	18-40	10-15	25-30
	5								5-10				15-32	18-22			
S	1			4-6													6-8
	2																6-8
	3			6-10	2-4							6-8	3-4	6-20			6-8
	4												3-4	8-15	2-6		6-8
H	1			2-3													
	2			2-3													
	3			2													

Vorrangig sollte als Kühlschmiermittel Schneidöl eingesetzt werden!
 Bei Sacklochgewinden wird empfohlen die niedrigste Schnittgeschwindigkeit zu nutzen.