

Technische Information

Empfohlene Schnittgeschwindigkeit, Kühl- und Schmiermittel zum Gewindeschneiden



Werkstoff	Schmiermittel	Schnittgeschwindigkeit m/min.
Stähle unlegiert und niedriglegiert, kurzspanend	S/E	10-20
Werkstoffe gut zerspanbar, kurzspanend	S/E	6-15
Stähle hitzebeständig, langspanend	S	4- 8
Stähle hitzebeständig, kurzspanend	S	4- 8
Stähle, Einsatz- und Vergütungs-, kurzspanend	S	4- 8
Stahl, Werkzeugstähle bis 1200 N/mm ²	S	2- 5
Stahl, Werkzeugstähle über 1200 N/mm ²	S	2- 5
Stähle rostfrei, kurzspanend	S	5-10
Stähle rostfrei, langspanend	S	5-10
Guss, Grau-	P/T	6-20
Guss, Sphäro-	P/T	6-20
Guss, Temper-	E	6-12
Messing, kurzspanend	E	20-30
Messing, langspanend	S/E	10-15
Bronze, kurzspanend	S/E	6-15
Bronze, langspanend	S/E	6-15
Kupfer	S/E	10-15
Alu, kurzspanend	S/E	15-30
Alu, langspanend	E	10-20
Zinklegierungen	S/E	10-15
Magnesiumlegierungen	E/T	10-20
Titan, kurzspanend	S	3- 4
Titan, langspanend	S	3- 4
Kunststoffe, Thermoplaste	E/T	5-15
Kunststoffe, Duroplaste	T	5-15

S= Schneidöl E = Emulsion P = Petroleum T = Trocken