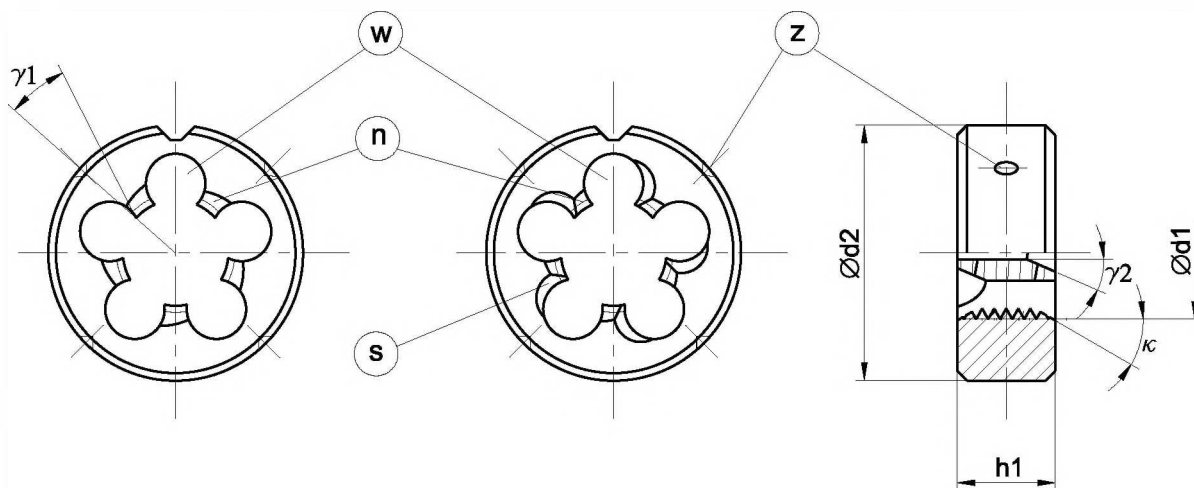




4. SCHNEIDEISEN

4.1. Konstruktionselemente der Schneideisen



- $\varnothing d_1$ - Gewindenenddurchmesser
- $\varnothing d_2$ - Außendurchmesser
- h_1 - Höhe
- κ - Anschnittwinkel
- γ_1 - Spanwinkel
- γ_2 - Schälanschnittwinkel
- w - Spanlocher
- n - Anschnitt
- s - Schälanschnitt
- z - Befestigungslocher

4.2. Massnormen

Die Massnormen ordnen den Nominalabmessungen der Gewinde die entsprechenden Reihen der Aussenmassen (Durchmesser, Höhe) zu und bestimmen die Abmessungen, die mit Haltung im Schneideisenhalter (Lage, Größe der Klemmelöcher und V-Nut) zusammenhängen.

Symbol	Normen	Bestimmung
DIN	EN 22 568 (früher DIN 223) PN-92/M-58070 ISO 2568	Runde Schneideisen für metrische Regel- und Feingewinde, UNC, UNF, BSW, BSF und andere Gewinde mit Ausnahme der Rohrgewinde G und R
DIN	EN 24 231 (früher DIN 5158) PN-92/M-58161 ISO 4231	Runde Schneideisen für Rohrgewinde G
DIN	EN 24 230 (früher DIN 5159) PN-92/M-58160 ISO 4230	Runde Schneideisen für Kegellohrgewinde R