

### 4.3. Toleranzen des geschnittenen Gewindes

Schneideisen in der Katalogausführung sind für Schneiden der am häufigsten vorkommenden Grundtoleranz für eine bestimmte Gewindeart: für das metrische Gewinde - 6g, für die Gewinde UNC, UNF usw. - 2A bestimmt. Auf Wunsch können wir Schneideisen für andere als sie oben genannten Toleranzfelder, z. B. für metrische Gewinde: 4h - für enge Gewinde, 6e - für Gewinde unter dünnen galvanischen Überzügen ausführen.

### 4.4. Ausführungsvarianten und ihre Anwendung

Arbeitsart	Bestimmung	Gewindeausführung	Merkmale der Schneid-geometrie	Symbol der Ausführungs-variante	Schneid-stoff	Anwendung
Maschinell	Hochleistungs-schneideisen	Geschnitten	Ohne Schälanschnitt	800	HSS	Konstruktionsstahl Stahlguss Rm ≤ 800 MPa
			Mit Schälanschnitt	800 SPN	HSS	Stähle wie oben, höhere Qualität des Gewindes, für Arbeit auf Automaten
		Geläpft	Ohne Schälanschnitt	Ms	HSS	Messing, Kurzspanbronze
			Mit Schälanschnitt	INOX	HSSE	Rostfreie Stähle, Gießerei-aluminium Sphäroguss

### 4.5. Einsatzempfehlungen für maschinelle Schneideisen

Zu bearbeitende Werkstoff	Schnittgeschwindigkeit [m/min]	Kühlschmiermittel
Baustähle	4 ÷ 8	Öl
Automatenstähle	8 ÷ 12	Öl
Einsatzstähle	4 ÷ 8	Öl, Spezialöl
Vergütungsstähle	3 ÷ 6	Öl
rostbeständige Stähle	2 ÷ 4	Spezialöl
Grauguss	3 ÷ 8	Öl, Petroleum
Messing, kurzspannend	15 ÷ 25	Öl, Emulsion
Messing, langspannend	10 ÷ 16	Öl
Bronze, langspannend	5 ÷ 8	Öl, Emulsion
Bronze, kurzspannend	7 ÷ 11	Öl, Emulsion
Kupfer	11 ÷ 15	Öl, Spezialöl
Aluminium, Knetlegierungen	12 ÷ 18	Spezialöl, Petroleum
Aluminium, Gusslegierungen	8 ÷ 12	Spezialöl, Petroleum