



Schneideisen HSS

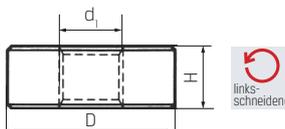
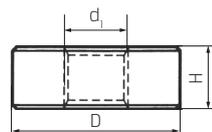
	P
	N/mm ²
140200	< 850
140220	
vc = m/min.	
140200	8-14
140220	

Ausführung:
- Form B geschlossen
- mit Schälanschnitt

Verwendung:

Für Hand- und Maschinengebrauch, zur Bearbeitung von Stahl bis ca. 800 N/mm² sowie unterschiedlichster Werkstoffe. Der Schälanschnitt bewirkt ein freies Abfließen der Späne nach vorne und eine Verringerung des Schnittmomentes. Spänestauungen in den Spanlöchern werden vermieden. Dadurch wird eine verbesserte Oberflächengüte bei den geschnittenen Gewinden und eine höhere Standzeit erreicht. Alle auf Maschinen eingesetzte Schneideisen müssen daher mit Schälanschnitt ausgestattet sein.

MF Metrisches Feingewinde HSS DIN EN 22568 Schälanschnitt Metrisch Fein 60° DIN 13 16g P



d ₁ × P	140200 (RG 1470)	140220 links-schneidend (RG 1470)	D mm	H mm	d ₁ × P	140200 (RG 1470)	140220 links-schneidend (RG 1470)	D mm	H mm	d ₁ × P	140200 (RG 1470)	140220 links-schneidend (RG 1470)	D mm	H mm
M3×0,35	21,25	-	20	5	M10×0,75	23,30	-	30	11	M16×1LH	-	48,90	45	14
M3,5×0,35	26,45	-	20	5	M10×1	21,00	-	30	11	M16×1,5	34,65	-	45	14
M4×0,35	22,80	-	20	5	M10×1LH	-	26,75	30	11	M16×1,5LH	-	44,65	45	14
M4×0,5	17,15	-	20	5	M10×1,25	22,90	-	30	11	M18×1	38,30	-	45	14
M4×0,5LH	-	39,00	20	5	M10×1,25LH	-	29,25	30	11	M18×1,5	34,65	-	45	14
M5×0,5	16,75	-	20	5	M11×1	23,50	-	30	11	M20×1	38,30	-	45	14
M5×0,5LH	-	28,50	20	5	M12×1	27,45	-	38	10	M20×1,5	34,65	-	45	14
M6×0,5	16,75	-	20	5	M12×1LH	-	35,15	38	10	M20×1,5LH	-	44,65	45	14
M6×0,5LH	-	28,20	20	5	M12×1,25	28,70	-	38	10	M20×2	39,65	-	45	14
M6×0,75	15,80	-	20	7	M12×1,5	25,30	-	38	10	M20×2LH	-	74,30	45	14
M6×0,75LH	-	26,45	20	7	M12×1,5LH	-	34,00	38	10	M22×1	51,00	-	55	16
M7×0,75	18,85	-	25	9	M14×1	27,65	-	38	10	M22×1,5	45,45	-	55	16
M8×0,5	23,50	-	25	9	M14×1,25	28,95	-	38	10	M22×2	54,85	-	55	16
M8×0,5LH	-	42,35	25	9	M14×1,25LH	-	45,55	38	10	M24×1	51,00	-	55	16
M8×0,75	17,70	-	25	9	M14×1,5	25,30	-	38	10	M24×1,5	45,45	-	55	16
M8×0,75LH	-	35,35	25	9	M14×1,5LH	-	32,85	38	10	M24×2	50,45	-	55	16
M8×1	17,50	-	25	9	M15×1	29,15	-	38	10	M25×1,5	54,10	-	55	16
M8×1LH	-	22,80	25	9	M15×1,5	33,60	-	38	10	M26×1,5	54,10	-	55	16
M9×1	20,10	-	25	9	M16×1	38,30	-	45	14	M27×1,5	67,30	-	65	18

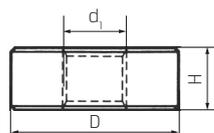
	P
	N/mm ²
140320	< 850
vc = m/min.	
140320	8-14

Ausführung:
- Form B geschlossen
- mit Schälanschnitt
- Toleranzfeld A

Verwendung:

Für Hand- und Maschinengebrauch, zur Bearbeitung von Stahl bis ca. 800 N/mm² sowie unterschiedlichster Werkstoffe. Der Schälanschnitt bewirkt ein freies Abfließen der Späne nach vorne und eine Verringerung des Schnittmomentes. Spänestauungen in den Spanlöchern werden vermieden. Dadurch wird eine verbesserte Oberflächengüte bei den geschnittenen Gewinden und eine höhere Standzeit erreicht. Alle auf Maschinen eingesetzte Schneideisen müssen daher mit Schälanschnitt ausgestattet sein.

G Whitworth-Rohrgewinde HSS DIN EN 24231 Schälanschnitt 6° Whitworth-Rohrgewinde 56° DIN ISO 228 Toleranzfeld A P



d ₁	140320 (RG 1470)	P	d ₁ mm	D mm	H mm	d ₁	140320 (RG 1470)	P	d ₁ mm	D mm	H mm
G1/8	24,45	28	9,73	30	11	G5/8	49,85	14	22,91	55	16
G1/4	24,45	19	13,16	38	10	G3/4	49,40	14	26,44	55	16
G3/8	32,55	19	16,66	45	14	G7/8	72,40	14	30,20	65	18
G1/2	32,55	14	20,96	45	14	G1	68,85	11	33,25	65	18

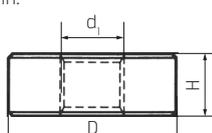
	P
	N/mm ²
140400	< 850
vc = m/min.	
140400	8-14

Ausführung:
- Form B geschlossen
- mit Schälanschnitt
- Kegel 1:16
- für Gewinde mit Dichtmittel

Verwendung:

Für Hand- und Maschinengebrauch, zur Bearbeitung von Stahl bis ca. 800 N/mm² sowie unterschiedlichster Werkstoffe. Der Schälanschnitt bewirkt ein freies Abfließen der Späne nach vorne und eine Verringerung des Schnittmomentes. Spänestauungen in den Spanlöchern werden vermieden. Dadurch wird eine verbesserte Oberflächengüte bei den geschnittenen Gewinden und eine höhere Standzeit erreicht. Alle auf Maschinen eingesetzte Schneideisen müssen daher mit Schälanschnitt ausgestattet sein.

NPT Kegeliges-Rohrgewinde HSS Schälanschnitt NPT 60° ASME B1.20.1 P



d ₁	140400 kegelig (RG 1470)	P	D mm	H mm	d ₁	140400 kegelig (RG 1470)	P	D mm	H mm
1/16	36,40	27,0	25	9	1/2	47,00	14,0	45	18
1/8	34,95	27,0	30	11	3/4	77,50	14,0	55	22
1/4	35,60	18,0	38	14	1	99,15	11,5	65	25
3/8	47,00	18,0	45	14	1.1/4	139,10	11,5	75	26