

Richtwerte für Spanwinkel, Schnittgeschwindigkeiten und Schmier- bzw. Kühlmittel zum Gewindeschneiden

Werkstoffe Gruppe	Bezeichnungs-Beispiele	Spanwinkel	Schnitt- geschwindigkeit m/min.	Schmier- und Kühlmittel
Allgemeine Baustähle Automaten-Stähle Einsatzstähle	St 37, St 50 9S20K, 9SMn36 C10, C15, 16MnCr5	12-15°	8-15	Schneidöl, Emulsion
Tiefziehbleche	St 2, St 3, SSt 4	18-20°	10-15	Schneidöl, Emulsion
Vergütungsstähle	Ck55, 42 CrMo4	8-12°	5-10	Schneidöl
Hitzebeständige Stähle	X10CrAl18, X12MnCr1812	8-12°	5-10	Schneidöl
Werkzeugstähle Schnellarbeitsstähle	C105W1, X210Cr12 S-6-5-2, S12-1-4-5	6-10°	2- 8	Schneidöl
Rost- und säurebeständige Stähle	X20Cr13, X100CrMo13 X12CrNiS18 8	10-18°	6-10	Schneidöl
Grauguß Sphäroguß	GG-10, GG-18, GG-25 GGG-42, GGG-50	6°	6-20	Schneidöl, Petroleum
Temperguß	GTW-40, GTS-38	10-15°	10-15	Schneidöl, Emulsion
Kupfer und Cu-Legierungen	Elektrolyt-Kupfer C-Cu	10-18°	10-15	Schneidöl, Emulsion
Messing kurzspanend (Ms58)	CuZn39Pb2	6°	20-30	Schneidöl, Emulsion
Messing langspanend (Ms63)	CuZn37	18-20°	10-15	Schneidöl, Emulsion
Bronze	RG5	4- 8°	5-15	Schneidöl, Emulsion
Alu.-Legierung kurzspanend	G-AISi10 Mg wa	12-15°	20-30	Emulsion
Alu.-Legierung langspanend	AlMgSi	25°	10-15	Emulsion
Thermoplastische Kunststoffe	PVC, Polyamid	25°	5-15	trocken, Präbluft
Duroplastische Kunststoffe		4- 6°	5-10	trocken, Präbluft

Drehzahlen für SGE-Bits

Abmessung	Stahl	Kunststoff/Alu
M 3	max. 1.600 Upm	max. 1.900 Upm
M 4	max. 1.200 Upm	max. 1.500 Upm
M 5	max. 950 Upm	max. 1.200 Upm
M 6	max. 800 Upm	max. 950 Upm
M 8	max. 600 Upm	max. 700 Upm
M 10	max. 450 Upm	max. 550 Upm