

**EMPFOHLENE ANZAHL DER SCHNITTE**  
**RECOMMENDED NUMBER OF PASSES**

| HM-Sorte /<br>Carbide grade | Stahl (Festigkeit Nmm <sup>2</sup> )<br>Steel (N/mm <sup>2</sup> Tensile strength) |         |         |          |        | rostfr. Stahl<br>Stainless<br>steel | Grauguss<br>Grey cast iron | Aluminium<br>Aluminium |    |
|-----------------------------|--|---------|---------|----------|--------|-------------------------------------|----------------------------|------------------------|----|
|                             | 400-500  | 500-700 | 700-850 | 850-1150 | > 1150 |                                     |                            |                        |    |
| TN35                        | 400-500  | 500-700 | 700-850 | 850-1150 | > 1150 | 90                                  | 100                        | 300                    |    |
| V <sub>max</sub> m/min      | 160  | 140     | 120     | 90       | 70     | 90                                  | 100                        | 300                    |    |
| Steigung / Pitch P<br>mm    | Anzahl der Schnitte / Number of passes   |         |         |          |        |                                     |                            |                        |    |
| Gg <sup>m</sup> / tpi       |  |         |         |          |        |                                     |                            |                        |    |
| 0,8                         | 32   | 5       | 5       | 5        | 5      | 8                                   | 8                          | 5                      | 5  |
| 1,0                         | 24   | 6       | 6       | 6        | 6      | 8                                   | 8                          | 6                      | 6  |
| 1,25                        | 20 - 19  | 7       | 7       | 7        | 7      | 8                                   | 8                          | 7                      | 7  |
| 1,5                         | 16   | 8       | 8       | 8        | 8      | 10                                  | 10                         | 8                      | 8  |
| 1,75                        | 14   | 10      | 10      | 10       | 10     | 12                                  | 12                         | 10                     | 10 |
| 2,0                         | 12 - 11  | 12      | 12      | 12       | 12     | 14                                  | 14                         | 12                     | 12 |
| 2,5                         | 10   | 13      | 13      | 13       | 13     | 15                                  | 15                         | 13                     | 13 |
| 3,0 - 3,5                   | 8  | 15      | 15      | 16       | 16     | 18                                  | 18                         | 16                     | 15 |

Die Anzahl der Durchgänge für das Gewindedrehen in o.g. Tabelle sind nur Richtwerte.

**Folgendes ist zu beachten:**

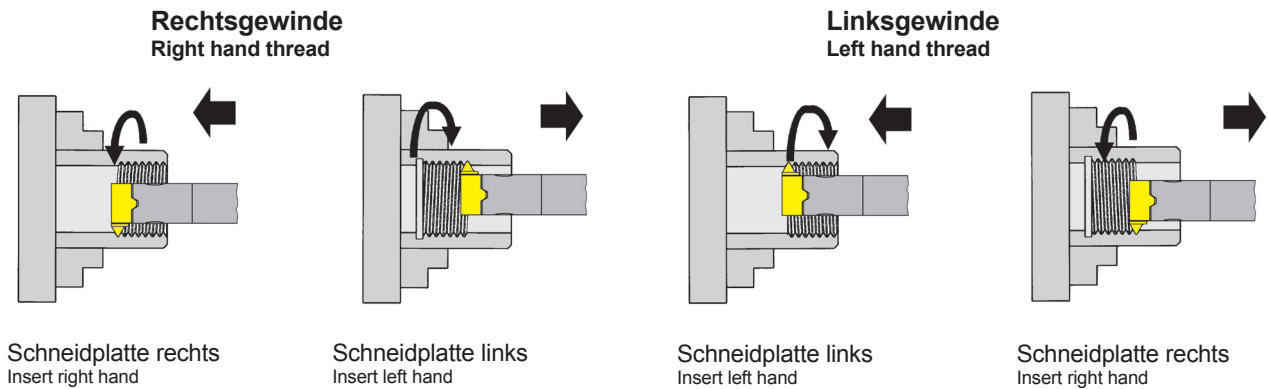
- Beim 1. Durchgang darf die Zustellung nicht zu groß sein, um Ausbrüche an der Schneide zu vermeiden.
- Leerschnitte (ohne Zustellung) sind in der Tabelle nicht berücksichtigt.

The recommended number of passes in the above table are approxiamte figures.

**Please note:**

- to avoid breakages at the cutting edge, the depth of cut at the first pass should not be too deep
- finishing passes (with zero depth of cut) are not considered in the table

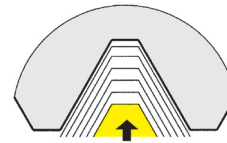
**VORSCHUBSRICHTUNG Innengewindedrehen**  
 FEED DIRECTION internal threading



**ZUSTELLUNG**  
 IN-FEED

**RADIALE ZUSTELLUNG**

Die gebräuchlichste Methode Gewinde herzustellen. Beide Schneiden sind gleichzeitig im Eingriff.



**RADIAL IN-FEED**

Metal removed on both sides of the insert simultaneously. The most commonly used method for thread production.

**MODIFIZIERTE FLANKENZUSTELLUNG**

Weniger Verschleiß der Schleppe und eine bessere Oberflächengüte der entsprechenden Gewindeflanke.



**MODIFIED FLANK IN-FEED**

Less wear of the trailing edge and better surface finish on corresponding flank.

**WECHSELNDE FLANKENZUSTELLUNG**

Beide Schneidflanken werden gleichmäßig benutzt, ergibt höhere Standzeiten.



**ALTERNATING FLANK IN-FEED**

Both edges are being fully utilised which means longer insert life.

**EINSEITIGE FLANKENZUSTELLUNG**

Geringerer Schnittdruck und bessere Wärmeabfuhr.



**FLANK IN-FEED**

More easily formed chip and better heat dissipation.

