

Miniatur Drehwerkzeuge

Hartmetall Sorte BXC (P30 – P50; K25 – K40)

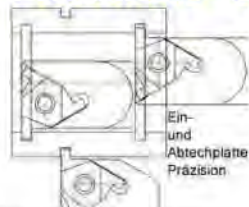
ISO	Materialgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c m/min
P	Niedrig und mittel legierter Kohlenstoffstahl	20 – 140
	Hochlegierter Kohlenstoffstahl	30 – 100
	Legierter Stahl	40 - 90
M	Rostfreier Stahl, Rostfreier Stahlguss	20 – 90
	Stahlguss	40 - 90
K	Grauguss und Gusseisen mit Kugelgraphit, Temperguss	40 - 120
N	Nichteisenmetalle, Kupferlegierungen, Kunststoffe, Bronze, Messing	50 – 200
S	Sonderlegierungen u. Titan: Hitzeresistente Sonderlegierungen basierend auf Eisen, Nickel, Kobalt, Titan u. Titanlegierungen	15 - 30
H	Gehärtete Materialien, Stahl und Stahlguss	13 - 30

Empfohlener Vorschub 0,01 bis 0,03 mm/U

Für Gewindewerkzeug MIR

Steigung mm	0,5	0,7	0,8	1,0	1,25	1,5
Gänge / Zoll	48	36	32	24	20	16
Anzahl Schnitte	6 - 12	7 - 14	7 - 16	8 - 18	8 - 20	10 - 22

Präzisions- Stechplatten Innen und Außen Typ ER/IL



ISO	Materialgruppe	Schnittgeschwindigkeit v_c m/min
P	Niedrig und mittel legierter Kohlenstoffstahl	20 – 100
	Hochlegierter Kohlenstoffstahl	30 – 80
	Legierter Stahl	40 - 90
M	Rostfreier Stahl,	30 – 80
	Rostfreier Stahlguss	30 - 90
K	Grauguss und Gusseisen mit Kugelgraphit, Temperguss	30 - 90
N	Nichteisenmetalle, Kupferlegierungen, Kunststoffe, Bronze, Messing	20 - 200

© 2008 Dung KG, 38442 Wolfsburg

Verwaltung und Lager:
Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & Co KG
D-47877 Willich Hültdonkstr. 40
Fon: +49(0)2154 - 42 84 77
Fax: +49(0)2154 - 41 98 3
info@gewinde.de

Entwicklung Sonderwerkzeuge:
Präzisionswerkzeuge
Klaus-D. Dung GmbH & CO KG
D-38442 Wolfsburg Hinterm Hagen 26
Fax: +49(0)5362 - 72 67 90
beratung@gewinde.de