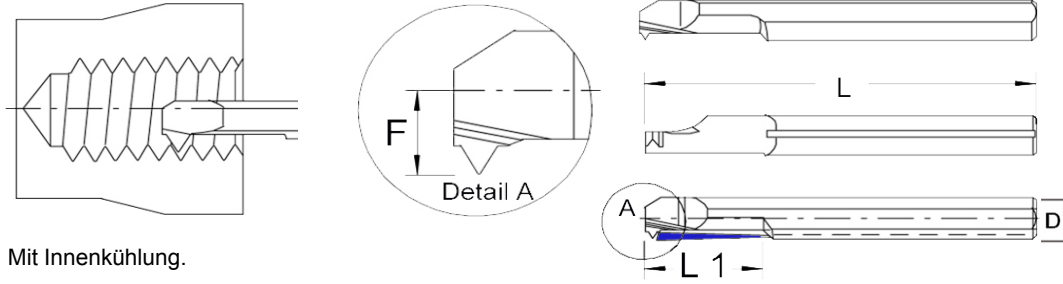


Miniatur Gewinde Drehwerkzeug für Vollprofil NPT Gewinde



Mit Innenkühlung.

Vollprofil 60° NPT konische Gewinde Neigung 1:16, Innengewinde

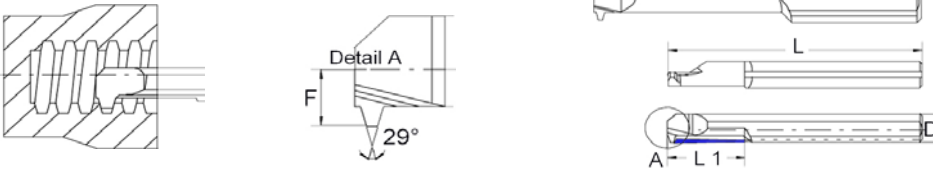
Produktgruppe PGMD

D mm	Art. Nr.:	L mm	L 1 mm	α°	P Gg/Zoll	F mm	\varnothing min	Halter	€ BCX	€ BCH
6	MIR 6 L15 27NPT	51	15	60°	27	2,6	5,9	SIM00--H6	22,92	25,22

für Gewinde 1/16 - 27NPT und 1/8 - 27NPT

Nur in rechter Ausführung lieferbar.

Miniatur Gewinde Drehwerkzeug für Teilprofil ACME Gewinde



Mit Innenkühlung.

Teilprofil ACME Gewinde, Innengewinde

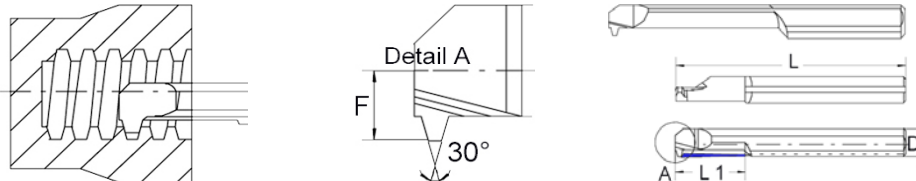
Nur in rechter Ausführung lieferbar.

D mm	Art. Nr.:	L mm	L 1 mm	α°	P Gg/Zoll	F mm	\varnothing min	Halter	€ BCX	€ BCH	Für ACME Größe Zoll
4	MIR 4 L1516ACME	51	15	29	16	1,8	4,6	SIM00--H4	24,86	27,34	1/4x16
6	MIR 6 L2014ACME	51	20	29	14	2,8	6	SIM00--H6	26,56	29,22	5/16x14
7	MIR 7 L2212ACME	62	22	3,3	12	3,3	7,2	SIM00--H7	31,49	34,64	3/8x12 und 7/16x12
8	MIR 8 L3010ACME	76	30	29	10	3,8	10	SIM00--H8	36,98	43,65	1/2x10
10	MIR 10 L358ACME	73	35	29	8	4,8	12,5	SIM00--H10	42,08	46,29	5/8x8
10	MIR 10 L456ACME	105	45	29	6	4,8	14,6	SIM00--H10	46,27	50,90	3/4x6 und 7/8x6
10	MIR 10 L525ACME	105	52	29	5	4,8	20	SIM00--H10	50,94	56,03	1x5

Bitte wählen sie das Maß und die HM - Sorte bei Ihrer Bestellung. Beispiel: MIR6L2014ACME BCX

Miniatur Gewinde Drehwerkzeug für Teilprofil Trapez Gewinde DIN 103

Stand 20.10.2016



MIR Typ = rechts ML Typ = links Ausführung

Mit Innenkühlung.

Teilprofil Trapez Gewinde DIN 103, Innengewinde

Rechts dargestellt. MIR (rechts) Einsätze HMSorte BCX (P30 -P50, K25 -K40) TiN beschichtet.

Sorte BCH (K10-K20) TiAlN beschichtet zur Trocken- und Hartbearbeitung bis HRc 62.

D mm	Art. Nr.:	L mm	L 1 mm	α°	P mm	F mm	\varnothing min	Halter	€ BCX	€ BCH	Für Gewinde TR
6	MIR 6 L22 1,5TR	51	22	30	1,5	2,8	6,4	SIM00--H6	27,27	30,00	8x15, 9x1,5 10x1,5
6	MIL 6 L22 1,5TR	51	22	30	1,5	2,8	6,4	SIM00--H6	27,27	30,00	
7	MIL 7 L25 2TR	63	25	30	2	3,2	6,9	SIM00--H7	34,70	-	9x2, 10x2, 11x2, 12x2
7	MIR 7 L25 2TR	63	25	30	2	3,2	6,9	SIM00--H7	34,70	38,18	
10	MIL 10 L35 2TR	73	35	30	2	4,8	11	SIM00--H10	41,13	41,12	14x2, 16x2, 18x2, 20x2
10	MIR 10 L35 2TR	73	35	30	2	4,8	11	SIM00--H10	37,39	-	
7	MIL 7 L35 3TR	62	35	30	3	3,3	7,5	SIM00--H7	39,59	-	11x3, 12x3
7	MIR 7 L35 3TR	62	35	30	3	3,3	7,5	SIM00--H7	35,99	39,59	
10	MIL 10 L35 3TR	73	35	30	3	4,8	10,5	SIM00--H10	41,13	45,24	14x3, 22x3, 24x3,
10	MIR 10 L35 3TR	73	35	30	3	4,8	10,5	SIM00--H10	37,39	41,12	26x3, 28x3
10	MIL 10 L45 4TR	105	45	30	4	4,8	11,5	SIM00--H10	42,30	-	16x4, 18x4, 20x4
10	MIR 10 L45 4TR	105	45	30	4	4,8	11,5	SIM00--H10	38,46	42,30	
10	MIL 10 L55 5TR	105	55	30	5	4,8	11	SIM00--H10	52,97	-	22x5, 24x5, 28x5
10	MIR 10 L55 5TR	105	55	30	5	4,8	11	SIM00--H10	48,15	52,97	

Bitte wählen sie das Maß und die HM - Sorte bei Ihrer Bestellung. Beispiel: MIR7L252TR BCX

Spannhülse auf der nächsten Seite

info@gewinde.com

Präzisionswerkzeuge Klaus-D. Dung GmbH & Co KG

Markt 15 - D-47877 Willich

www.gewinde.com

Tel.: +49(0)2154 - 42 84 79

Fax: +49(0)2154 - 41 98 3

Gewinde Drehen mit MIR Miniatur Drehwerkzeugen

Schnittanzahl nach Steigung

Steigung mm	0,5	0,7	0,8	1	1,25	1,5	2 - 5
Gg / Zoll	48	36	32	24	20	16	20 - 38
Schnittanzahl	6 - 12	7 - 14	7 - 16	8 - 18	8 - 20	10 - 22	20 - 38

Sortenbeschreibung:

BCX : Hartmetall Sorte P30 - P50, K25 - K40 PVD TiN beschichtet.

Für den Einsatz mit niedriger Schnittgeschwindigkeit, besonders für rostfreie Stähle geeignet.

BCH : Feinstkorn Hartmetallsorte K10-K20 mit PVD TiAlN Mehrlagenschicht.

Hohe Temperaturbeständigkeit. Zur Trockenbearbeitung gut geeignet. Einsatz für Warmarbeitsstähle, Inconel, Ni-Basis Legierungen. Einsatz für gehärtete Stähle bis HRc 62.

Schnittgeschwindigkeiten für Miniatur Drehwerkzeuge

ISO	Werkstoff		HM Sorte	
			BCX TiN	BCH TiAlN
P	unlegierter Stahl. Automatenstahl.	< 0,25% C	25 - 50	30 - 60
		≥ 0,25 % C		
	niedrig legierter Stahl	< 0,55 % C	20 - 40	25 - 50
		≥ 0,55 % C		
hochlegierter Stahl	< 1000 N/mm ²	20 - 40	25 - 50	
M	Rostfrei	ferritisch	25 - 30	30 - 42
		martensitisch		
		martensitisch		
		austenitisch		
K	Kugelgraphitguss GGG	Ferrit./Perlitisch Perlitisch	17 - 23	20 - 28
	Grauguss GG	Ferritisch Perlitisch	17 - 23	20 - 28
	Temperguss	Ferritisch Perlitisch	17 - 23	20 - 28
N	Aluminium	nicht aushärtbar aushärtbar	50 - 70	60 - 84
	Al - Guss	< 12% Si Gealtert > 12% Si	30 - 40	36 - 48
	Kupfer Legierungen	> 1% Pb Messing ECU	22 - 25	24 - 30
	NE - Werkstoffe	Thermoplast Hartgummi	35 - 45	-
S	Warmfeste Legierungen	Fe-Basis hart Fe-Basis alt	15 - 20	18 - 24
	Warmfeste Legierungen	Ni-Co Gehärtet Ni-Co Gealtert Ni-Co Guss		
	Titanlegierungen	A u. B Fase		
H	Gehärteter Stahl	45 - 50 HRc	-	12 - 16
		51 - 55 HRc		
		56 - 62 HRc		
Hartguss	Guss	-	12 - 16	
Gusseisen legiert	Gehärtet	-	10 - 14	


Wir beraten Sie bei Ihrer Zerspanung!


info@gewinde.com

www.gewinde.com

Empfohlener Vorschub f = 0,01 - 0,03 mm/U

Andere als hier genannte Empfehlungen können wirtschaftlicher sein.

 +49(0)2154 - 42 84 79

 +49(0)2154 - 41 98 3