

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	
		< 1400 N/mm ²	20 - 30	20 - 35
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