

# Technische Hinweise und Richtwerte für das Innen-Gewindedrehen

*technical information and  
general standard values for threading*

## Spitzenhöhe Ultramini: *centre high Ultramini:*

Die Plattensitze der Ultra-Mini Werkzeuge garantieren eine exakte Position auf Spitzenhöhe. Trotzdem ist immer auf die Spitzenhöhe zu achten, denn Abweichungen können besonders bei der Bearbeitung kleinster Durchmesser Probleme bereiten.

*the seatings of the Ultramini guarantee the accurate centre height of these tools. In spite of this please have always a look at your tools because a difference may cause problems especially when machining small diameters.*

## Späneabfuhr Ultramini: *removal of chips:*

Bitte wählen Sie schmale Schneidbreiten, damit der Span geschmeidig bleibt und am Werkzeug vorbei aus der Bohrung fließen kann. Um Spänestau zu vermeiden, ist stufenförmig oder mit Schnittunterbrechung zu stechen.

*please choose insert with small cutting widths, so the chips keep smoothly and will be able to flow out of the bore beside the tool. To avoid jam of chips use the technique to groove by steps.*

## Kühlmittel Ultramini: *coolant Ultramini:*

Verwenden Sie gefiltertes Kühlmittel um die Späne auszuspülen und die Schneide zu kühlen. Ein Kühlmittel- druck von min. 5 bar wird empfohlen.

*use a filtered coolant for transporting the chips out and for cooling the insert itself. A coolant pressure of 5 bar min. is recommended.*

Hartmetallsorte CN45F <i>carbide grade</i>		Stahlwerkstoffe (N/mm Festigkeit) <i>steel (N/mm tensile strenght)</i>					Niro <i>stainless steel</i>	Guss <i>cast iron</i>	Alu
V m/min.		400-500	500-700	700-850	850-1150	über 1150			
		160	140	120	90	70	90	100	300
Steigung P <i>pitch</i>		Anzahl der Schnitte <i>number of passes</i>							
mm	Gg./Zoll								
0.5	48	6	6	7	7	8	8	7	6
0.75	32	8	8	9	9	10	10	9	8
1.0	24	10	10	12	12	12	12	12	10
1.25	20-19	12	12	14	14	15	16	14	12
1.5	16	15	15	17	17	18	18	17	15