



NEW

SYSTEM MINI 108

Gewindeprogramm für Drehen

SYSTEM MINI 108

Tools for threadcutting by turning

DER UNTERSCHIED: MEHR MÖGLICHKEITEN

THE DIFFERENCE:
MORE POSSIBILITIES

- **Spanbruch auch in schwer zu zerspanenden Materialien**

Chip breaking even with
difficult-to-cut materials

- **Optimale Spankontrolle bei Steigungen von 0,5 bis 1,25 mm**

Optimum chip control with
pitches from 0.5 to 1.25 mm

- **Kompatibel zum bestehenden Standardprogramm System Mini 108**

Compatible with existing standard
range System Mini 108



Gewindedrehen (innen) Teilprofil

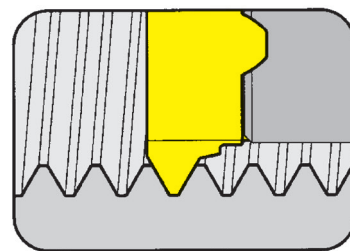
Threading (internal) Partial profile



Schneidplatte

Insert

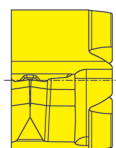
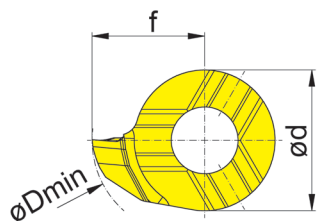
S108



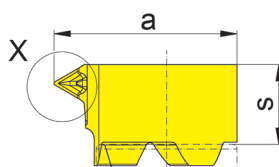
Bohrungs-Ø ab
Steigung

Bore Ø from
Pitch

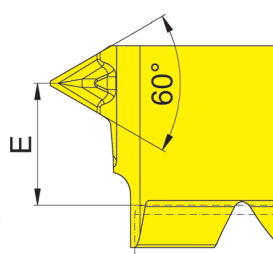
8 mm
0,50-1,25 mm



Detail X



Klemmhalter Stirnseite
Toolholder face



für Klemmhalter
for Toolholder

Typ B108
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	P	P _{max}	E	f	a	d	s	D _{min}	EG55
RS108.0205.GM1	0,5	0,75	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲
RS108.0510.GM1	1,0	1,25	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request

● empfohlen / recommended

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / not suitable

unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

beschichtete HM-Sorten / coated grades

bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

P	●
M	○
K	○
N	-
S	-
H	-

HM-Sorten
Carbide grades

Gewindedrehen (innen) Vollprofil

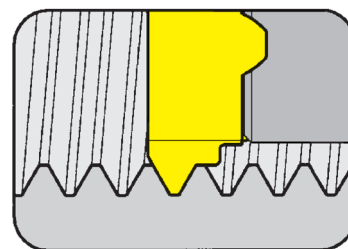
Threading (internal) Full profile



Schneidplatte

Insert

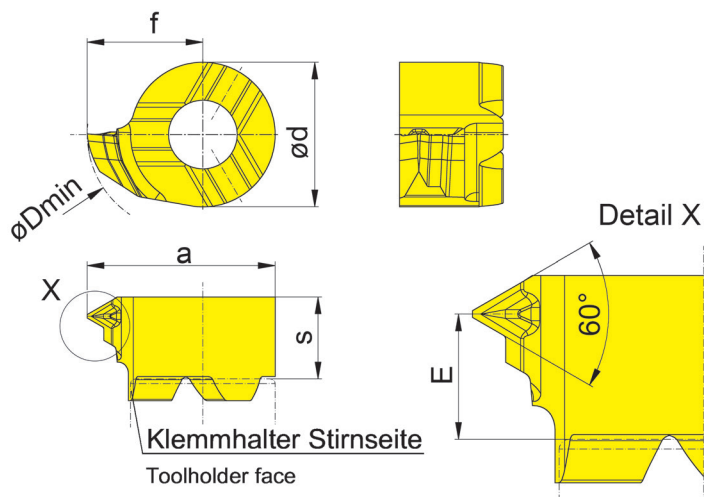
S108



Bohrungs-Ø ab
Steigung

Bore Ø from
Pitch

8 mm
0,50-1,25 mm



für Klemmhalter
for Toolholder

Typ B108
Type

Metrisches ISO-Gewinde
Metric ISO thread

R = rechts wie gezeichnet
R = right hand version shown

Bestellnummer Part number	P	E	f	a	d	s	D _{min}	EG55
RS108.0305.GM2	0,50	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲
RS108.0510.GM2	1,00	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲
RS108.0512.GM2	1,25	2,6	4,8	7,8	6	3,4	8	▲
								P •
								M ○
								K ○
								N -
								S -
								H -

▲ ab Lager / on stock Δ 4 Wochen / 4 weeks x auf Anfrage / upon request

● empfohlen / recommended

o bedingt einsetzbar / alternative recommendation

- nicht geeignet / not suitable

unbeschichtete HM-Sorten / uncoated grades

beschichtete HM-Sorten / coated grades

bestückt/Cermet / brazed/Cermet

Abmessungen in mm

Dimensions in mm

Weitere Abmessungen auf Anfrage

Further sizes upon request

HM-Sorten
Carbide grades

Empfohlene Anzahl der Schnitte

Recommended number of passes

HM-Sorte / Carbide grade		Stahl (Festigkeit Nmm ²) Steel (N/mm ² Tensile strength)					rostfr. Stahl Stainless steel	Grauguss Grey cast iron	Aluminium Aluminium
TN35		400-500	500-700	700-850	850-1150	> 1150	90	100	300
V _{max} m/min		160	140	120	90	70	90	100	300
Steigung / Pitch P mm	Gg ^{1/8} / tpi	Anzahl der Schnitte / Number of passes							
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.

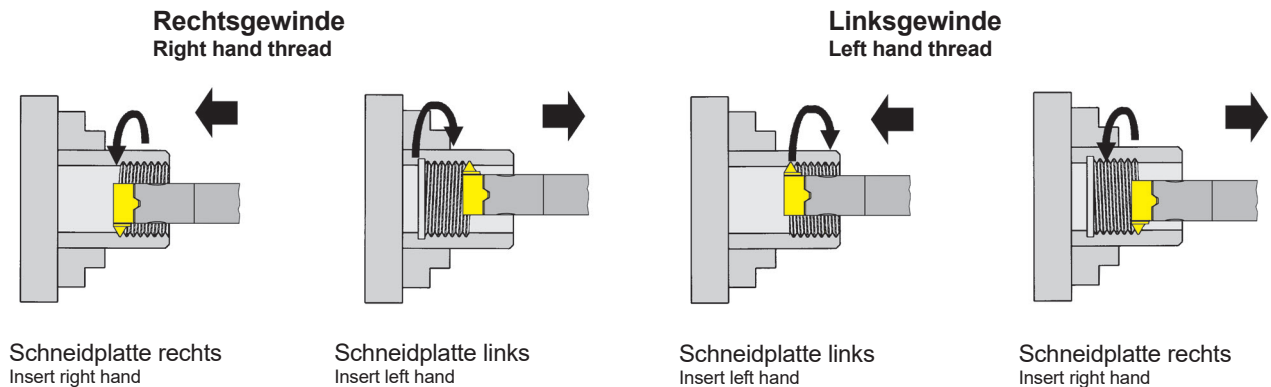
The recommended number of passes in the above table are approxiamte figures.

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

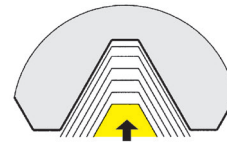
In-feed

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 Schleppschnede 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.





**FINDEN SIE JETZT IHRE
PASSENDE WERKZEUGLÖSUNG.**

FIND YOUR RIGHT
TOOLING SOLUTION NOW.

www.phorn.de

DEUTSCHLAND, STAMMSITZ

GERMANY, HEADQUARTERS

—

Hartmetall Werkzeugfabrik
Paul Horn GmbH
Unter dem Holz 33 – 35
D-72072 Tübingen

Tel +49 7071 / 70040

Fax +49 7071 / 72893

info@phorn.de

www.phorn.de

Find your country:

www.phorn.com/countries



Geprüfte Qualität / proofed quality

BLUECOMPETENCE

Alliance Member

Partner of the Engineering Industry
Sustainability Initiative