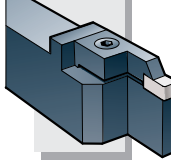
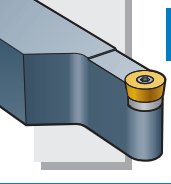
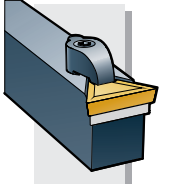
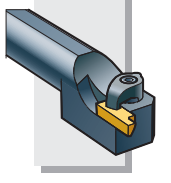
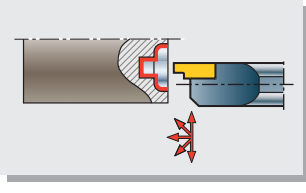
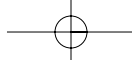


Tool holder	Applications	Recommendations; Page	Technical specifications; Page
Klemmhalter	Anwendungsbereich	Empfehlungen; Seite	Technische Spezifikationen; Seite
Verktygshållare	Användningsområde	Rekommendationer; Sida	Tekniska specifikationer; Sida

A

 <p>155S HEAVY DUTY</p>  <p>151K Ceramics Keramik Keramik</p>		<p>A18–A22</p>	<p>A80</p>
 <p>SRDCN</p>  <p>SRDCNM ISO</p>  <p>SRDCR/LM ISO</p>		<p>A21</p>	<p>A81–A82</p>
 <p>CTCPN ISO</p>  <p>STFCR/LM ISO</p>		<p>A21</p>	<p>A82–A83</p>
 <p>153E</p>		<p>A18–A22^{I)} A23–A26^{II)}</p>	<p>A83</p>
 <p>153E-00</p>		<p>A23–A26</p>	<p>A84</p>
 <p>158E</p>		<p>A30–A32^{I)} A23–A26^{II)}</p>	<p>A86</p>



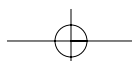


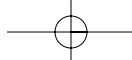
Tool holder Klemmhalter Verkttygshållare	Applications Anwendungsbereich Användningsområde	Recommendations; Page Empfehlungen; Seite Rekommendationer; Sida	Technical speci- fications; Page Technische Spezi- fikationen; Seite Tekniska speci- fikationer; Sida
--	--	---	--

A

	152S		A87–A93	
	152S-00		A94–A98	
	153S		A99–A105	
	153SD		A23–A26	
	153CD			A106–A107
	158S		A108–A114	

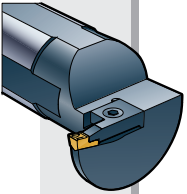
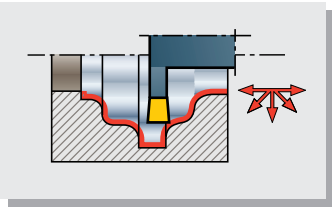
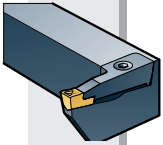
	159S		A27–A29	A115
	BFG		A27–A29	F1–F39

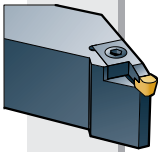
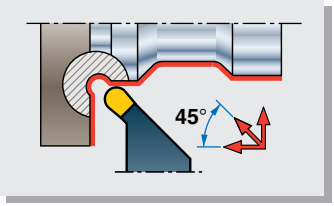
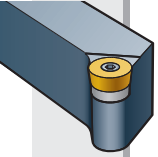
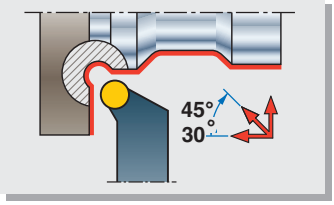


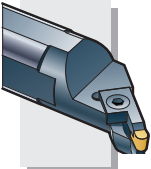
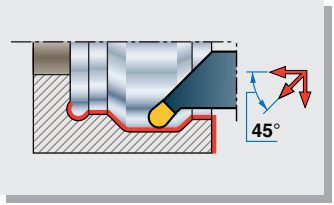


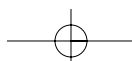
Tool holder	Applications	Recommendations; Page	Technical specifications; Page
Klemmhalter	Anwendungsbereich	Empfehlungen; Seite	Technische Spezifikationen; Seite
Verktygshållare	Användningsområde	Rekommendationer; Sida	Tekniska specifikationer; Sida

A

	157G-00 157S-00 157GA-00 157SA-00		A30-A32	A116-A117
	Circlip grooves Sicherungsringnuten Låsringsspår			A118
	157TA-00 Solid carbide shank Solider Hartmetallschaft Skaft i solid hårdmetall			A119
	157HA-00 Circlip grooves Sicherungsringnuten Låsringsspår			A119
	157S			A120

	151B		A33-A34	A121
	SRSCR/L SRSCR/LM ISO			

	157B		A33-A34	A123
---	-------------	--	----------------	-------------





Tool holder

Applications

Recommendations;
Page

Technical speci-
fications; Page

Klemmhalter

Anwendungsbereich

Empfehlungen;
Seite

Technische Spezi-
fikationen; Seite

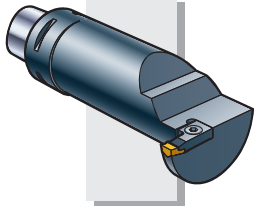
Verktyghållare

Användningsområde

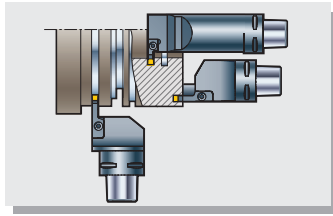
Rekommendationer;
Sida

Tekniska specifi-
kationer; Sida

A

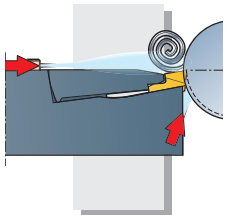


**POLYGON-
KOPPLING**



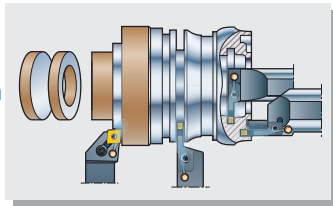
A36

A37



EB

Micro-lubrication system
Minimalschmiersystem
Minimalsmörjsystem

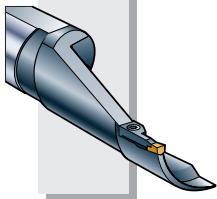


A38–A39

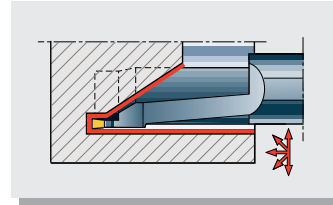
A40–A41

C1–C24

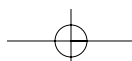
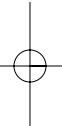
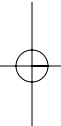
C1–C24

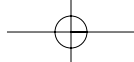


Special tools
Sonderwerkzeuge
Specialverktyg



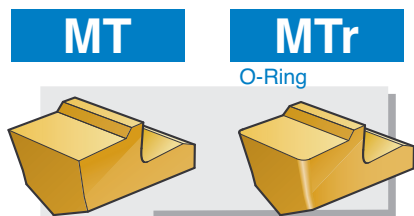
A42–A43, A63, A141, A172–A173





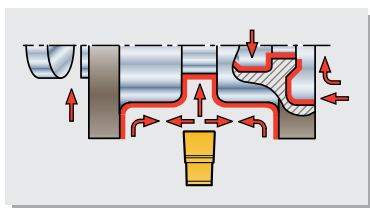
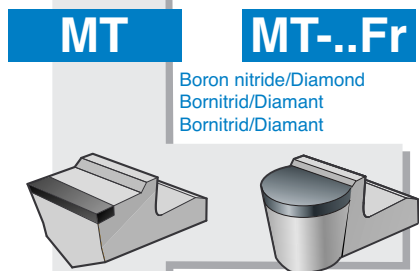
Inserts	Applications	Recommendations; Page	Technical specifications; Page
Schneiden	Anwendungsbereich	Empfehlungen; Seite	Technische Spezifikationen; Seite
Skär	Användningsområde	Rekommendationer; Sida	Tekniska specifikationer; Sida

A



A44-A58

A130-A131



A146-A147

A146-A148



A44-A58

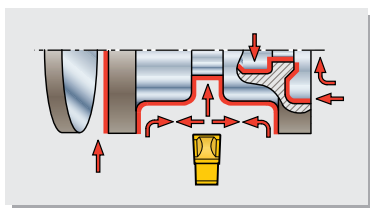
A131



A132

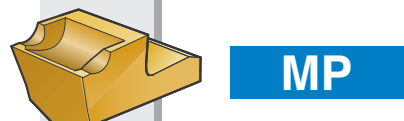


A132

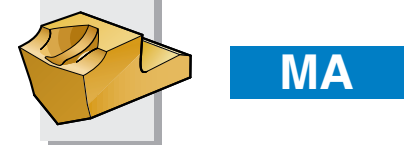


A44-A58

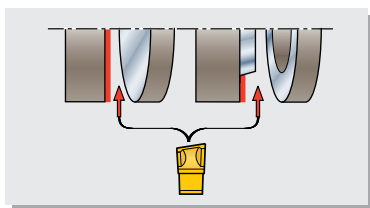
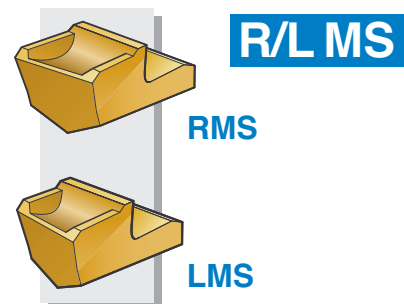
A134



A135



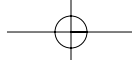
A136



A44-A49

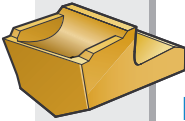
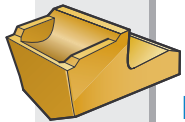



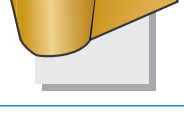
A133

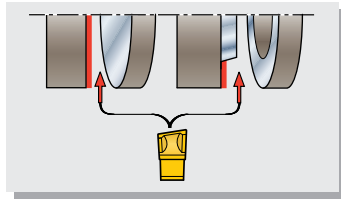


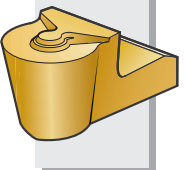


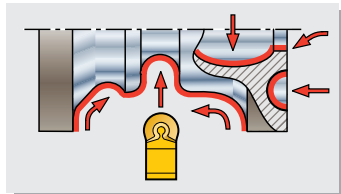
Inserts	Applications	Recommendations; Page	Technical speci- fications; Page
Schneiden	Anwendungsbereich	Empfehlungen; Seite	Technische Spezi- fikationen; Seite
Skär	Användningsområde	Rekommendationer; Sida	Tekniska specifi- kationer; Sida

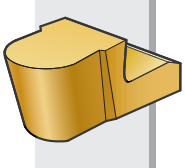
A

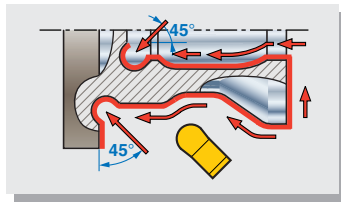
	R/L MZ			
	RMZ			A134
	LMZ			
	R/L MA			
	RMA			A136
	LMA			

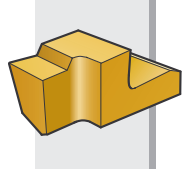


	MB			A137
---	-----------	--	--	------

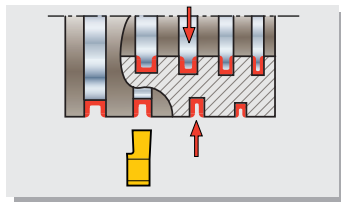


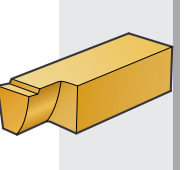
	B			A138
---	----------	--	--	------

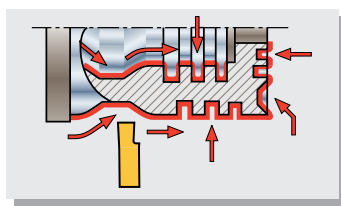


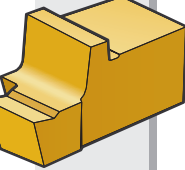
	G			A138
---	----------	--	--	------

Circlip grooves
Sicherungsringnuten
Låsringsspår

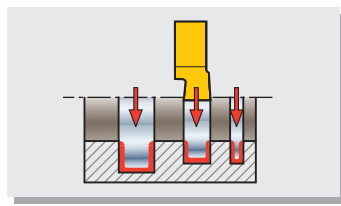


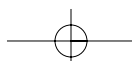
	R/LE			A139
---	-------------	--	--	------



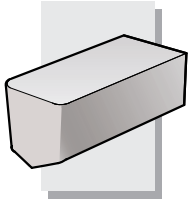
	R/LH			A140
---	-------------	--	--	------

Circlip grooves
Sicherungsringnuten
Låsringsspår

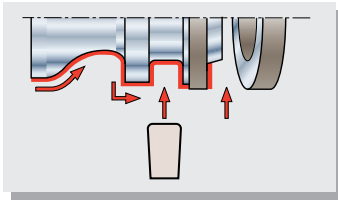




Inserts	Applications	Recommendations; Page	Technical specifications; Page
Schneiden	Anwendungsbereich	Empfehlungen; Seite	Technische Spezifikationen; Seite
Skär	Användningsområde	Rekommendationer; Sida	Tekniska specifikationer; Sida

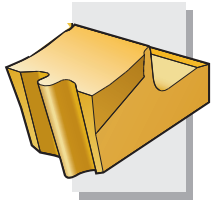


K
R/L K
Ceramics
Keramik
Keramik

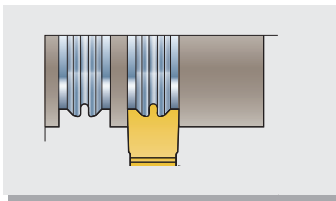


A44–A47, A59, A144

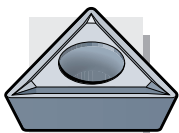
A145



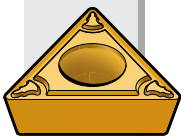
Special inserts
Sonderschneiden
Specialskär



A63, A141



TCMT
TCGT
PF1



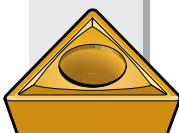
TCMT
PF2



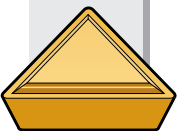
PF3



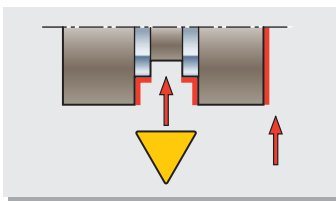
PM1



PM2



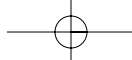
TPMR



A60–A61

A154-A155





Inserts

Applications

**Recommendations;
Page**

**Technical speci-
fications; Page**

Schneiden

Anwendungsbereich

**Empfehlungen;
Seite**

**Technische Spezi-
fikationen; Seite**

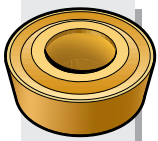
Skär

Användningsområde

**Rekommendationer;
Sida**

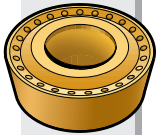
**Tekniska specifi-
kationer; Sida**

A

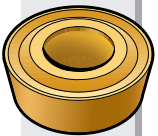


RCMT

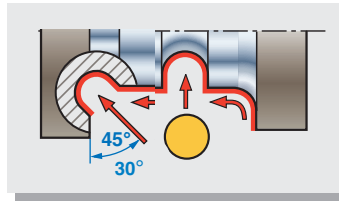
PF2



PM1



RCMX



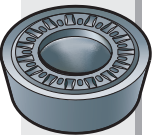
A60-A61

A156-A157



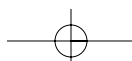
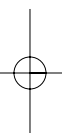
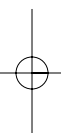
RCGT

AL1

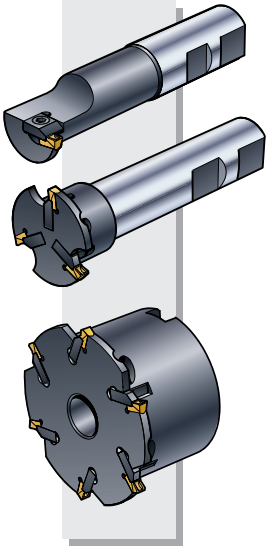


RCXT

AL2

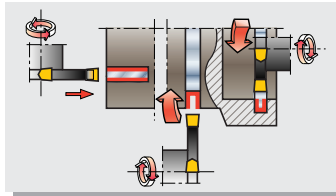


Groove milling cutter	Applications	Recommendations; Page	Technical specifications; Page
Nutenfräsen	Anwendungsbereich	Empfehlungen; Seite	Technische Spezifikationen; Seite
Spårfräs	Användningsområde	Rekommendationer; Sida	Tekniska specifikationer; Sida

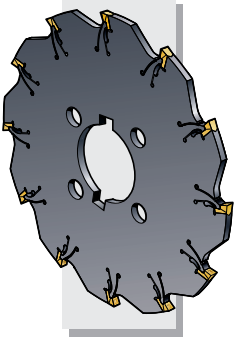


RGOA

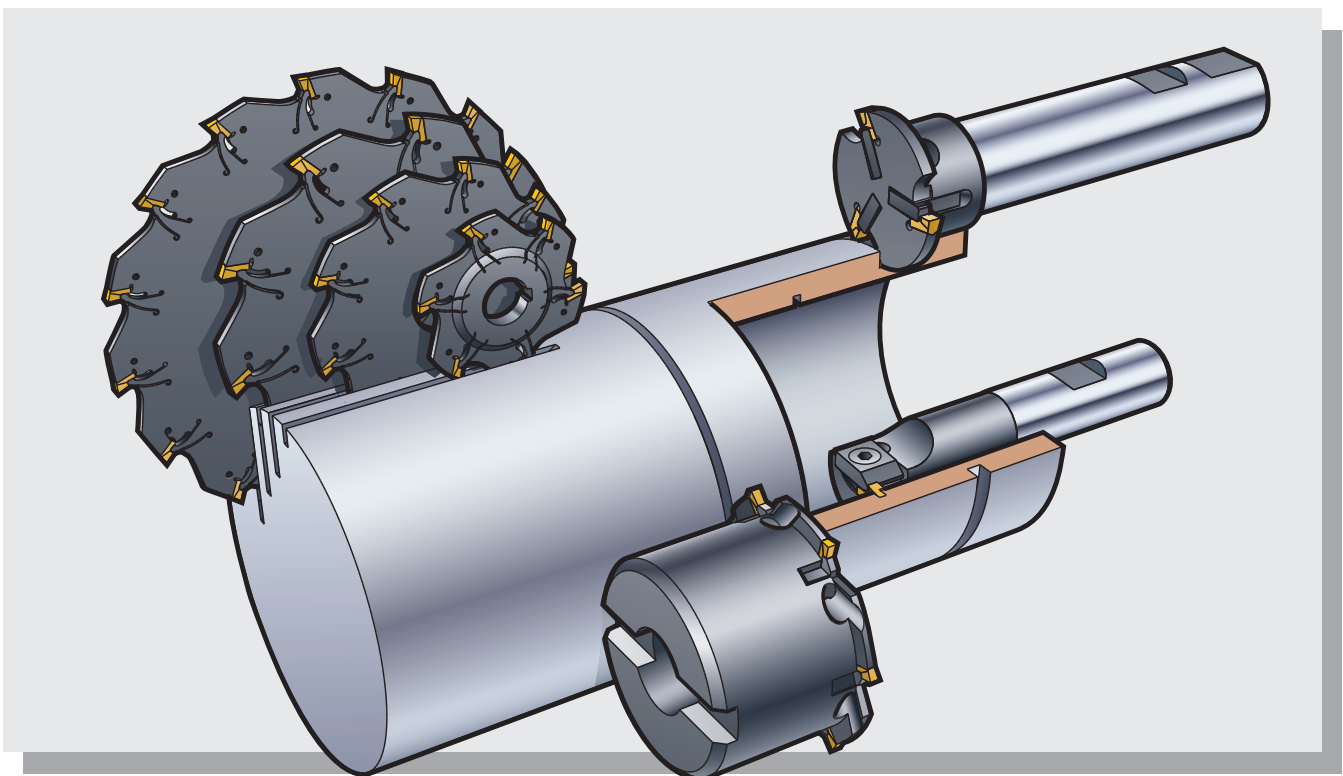
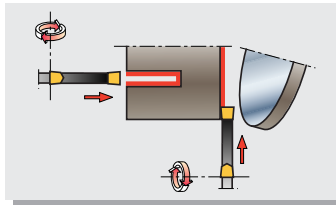
RGOU

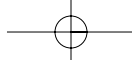


E1-E36



NGOT

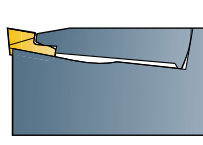




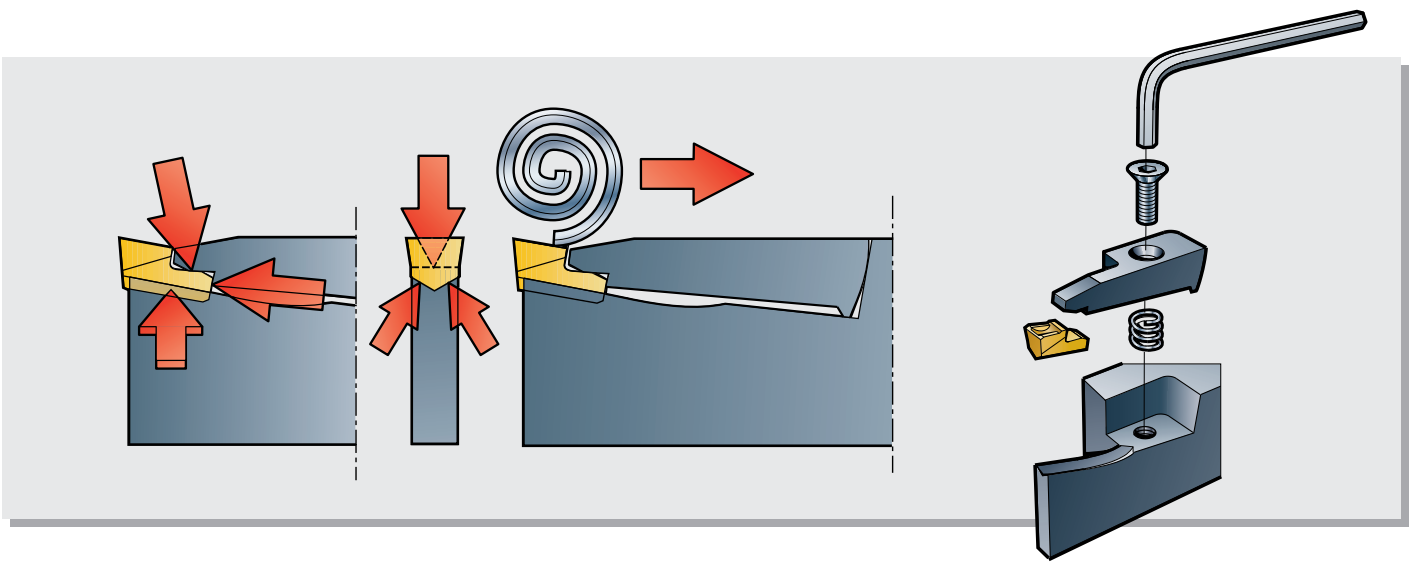
MIRCONA

..Parting-off and Grooving System
 ..Abstech- und Nutdrehssystem
 ..Avsticknings- och spårvarvningssystem

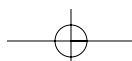
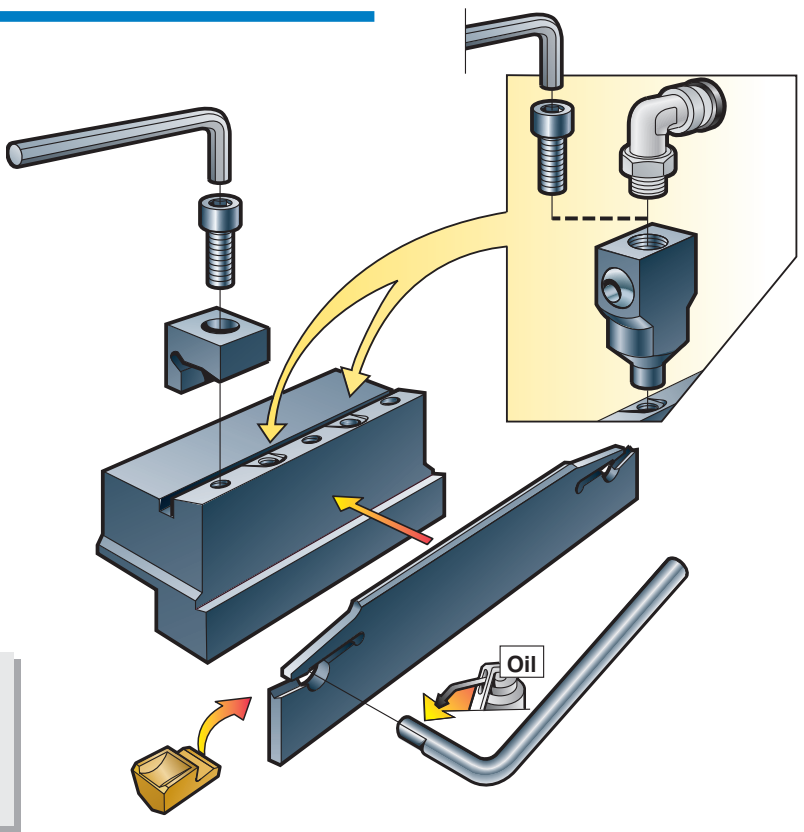
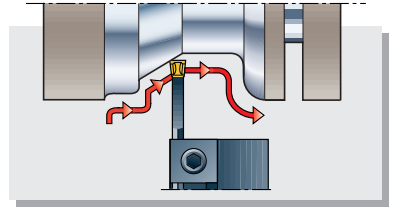
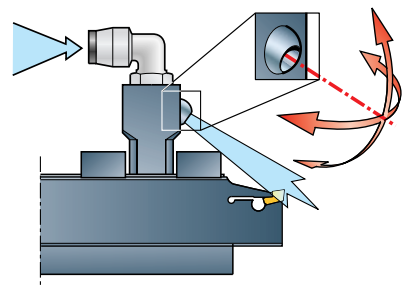
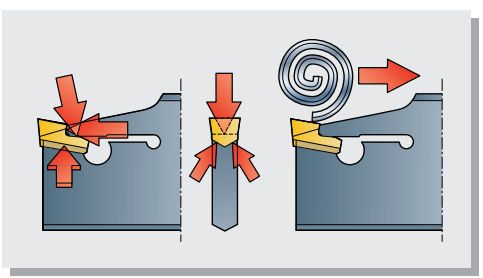
A



- 151F** **151FA** **151RF** **151S** **151G** **151GA** **156S** **HD56S**
- 155S** **151K** **152S** **152S-00** **153S** **153SD** **158S** **159S**
- 157G-00** **157S-00** **157GA-00** **157SA-00** **157TA-00** **157HA-00**
- 157S** **151B** **157B**



- 156C** **153CD**



The Tool System

The **MIRCONA** tool system for parting-off and grooving includes standard tool holders and inserts for external and internal grooving and parting-off, face grooving and turning of relief grooves, circlip grooves, O-ring grooves, full-radius grooves and also blanks which can be ground to desired shape.

The tool system offers the following main advantages:

- Simple, safe and **rigid** insert clamping and **free chip flow**.

Das Werkzeugsystem

Zum **MIRCONA** Werkzeugsystem für das Abstechen und Nutenstechen gehören Standardhalter und Schneiden für das Aussen- und Innen-Nutendrehen und Abstechen, für das Stirnstechen und Drehen von Freistichen und Sicherungsringnuten, O-Ringnuten, Vollradiusnuten und auch „Rohlinge“, die zum gewünschten Nutenprofil geschliffen werden können.

Das Werkzeugsystem bietet die nachstehenden Hauptvorteile:

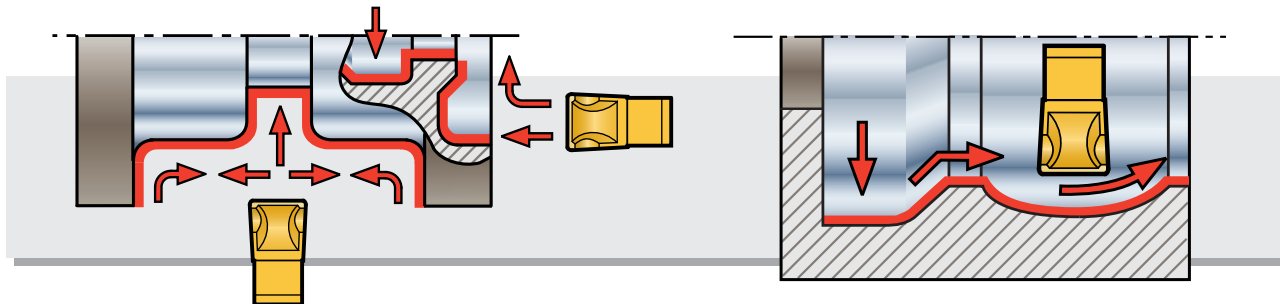
- Einfache, sichere und **starre** Klemmung der Schneide und **freien Spanfluss**.

Verktygssystemet

MIRCONAs verktygssystem för spår- och avstickning inkluderar standardhållare och skär för ut- och invändig spårsvärning och avstickning, axiell spårsvärning och svarvning av släppningsspår, låsringsspår, O-ringsspår, fullradiesspår och även ”ämnen” som kan slipas till önskad skärprofil.

Verktygssystemet erbjuder följande huvudsakliga fördelar:

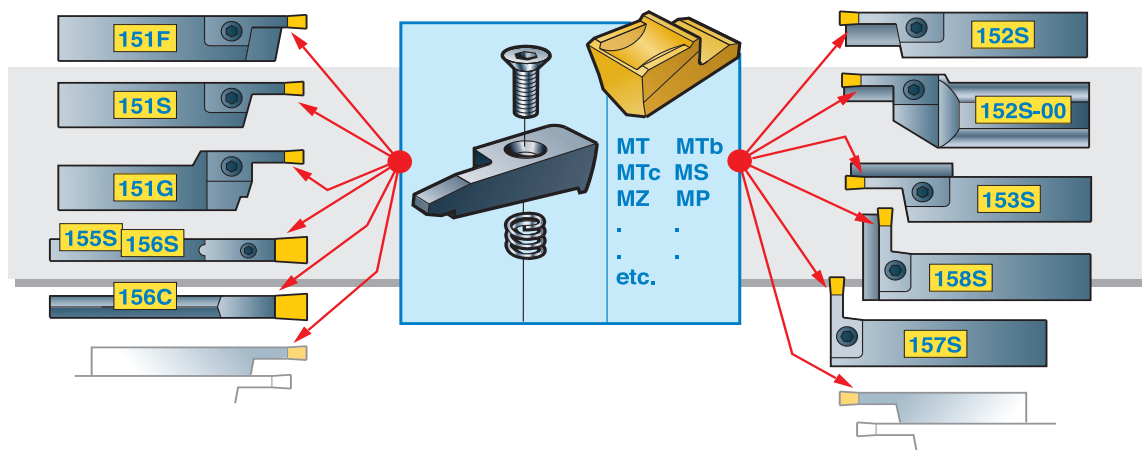
- Enkel, säker och **stabil** skärinspänning samt **fritt spånflöde**.



- Machining rigidity that allows **sideways turning, profiling and intermittent cutting**, with impact load.

- Bearbeitungsstabilität, die es erlaubt **seitwärts zu drehen, zu profilieren sowie unterbrochene Schnitte** vorzunehmen bei Schlagbelastung.

- Bearbeitungsstabilität som tillåter **svarvning i sidled, profilsvärning och intermittent bearbetning** med slagbelastning.



- With a few exceptions spare parts and inserts are “**universal**”, i.e. they can be used in holders for different applications.

As a complement, for machining of large cutting depths and possibility to adjust the entry length, **MIRCONA** offers tool type **156C** and **153CD** with a “self-clamping” of the insert.

To change the insert the excentric key EX5NY is used. To reduce the friction EX5NY should be lubricated.

The tool holder is provided with a rear **stop** for the insert, thereby ensuring that the insert will **not** be pushed back and will maintain centre height.

The clamping system also **allows side-ways turning and profiling operations to be performed**.

For applying cutting fluid a fluid adapter may be used.

- Mit wenigen Ausnahmen sind die Ersatzteile und Schneiden „**universal**“, d. h. sie können in verschiedenen Haltern bei verschiedenen Anwendungen verwendet werden.

Als Ergänzung für das Bearbeiten von besonders tiefen Schnitten bietet **MIRCONA** mit dem Werkzeug **156C** und **153CD**, einem „Selbstklemmsystem“, die Möglichkeit, die gewünschte Stechtiefe anzupassen.

Um die Schneide zu wechseln, wird die exzentrische Schlüssel EX5NY verwendet. Um die Reibung zu vermindern sollte die EX5NY Schlüssel geschmiert werden.

Der Werkzeughalter ist mit einem hinteren **Anschlag** für die Schneide ausgerüstet, der dafür sorgt, dass die Schneide **nicht** zurückgeschoben und die Spitzenhöhe der Maschine gehalten wird.

Das Spannsystem **erlaubt auch Seitwärtsbearbeitung und Profilieren**.

Um Schneidflüssigkeit zu verwenden, kann ein Schneidflüssigkeitsadapter verwendet werden.

- Med ett fåtal undantag är skär och reservdelar “**universella**”, dvs de kan användas i hållare för olika tillämpningar.

Som ett komplement för bearbetning av stora stickdjup samt möjlighet att valfritt ställa in insticks längden, så erbjuder **MIRCONA** verktygstyp **156C** och **153CD**, med sk självfastlåsning av skäret. Vid skärbyte används excenternyckel EX5NY. För att reducera friktionen bör EX5NY smörjas.

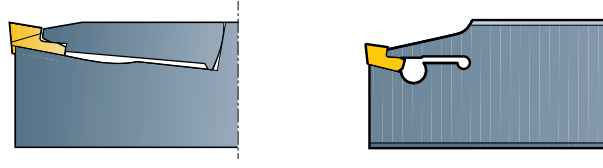
Skärhållaren har ett bakre fast anslag för skäret, innebärande att bearbetat radiellt mått ej kan variera och att centrumhöjden bibehålles.

Fastspänningssystemet **tillåter även bearbetning i sidled och profilsvärning**.

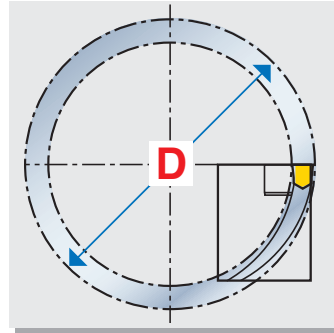
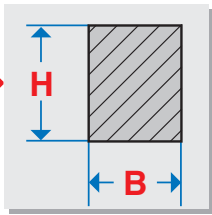
För applicering av skärvätska kan en kylvätskeadapter användas.

Code Key
Kodeschlüssel
Kodnyckel

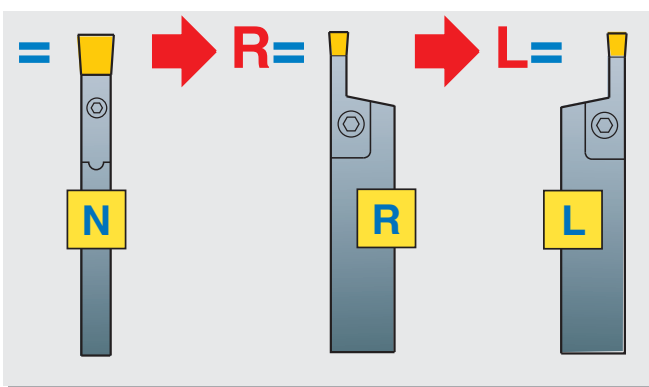
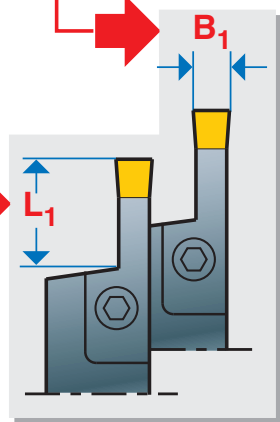
A



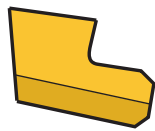
R152S-2525x20x4/50-60T



Type designation
Typenbezeichnung
Typbeteckning

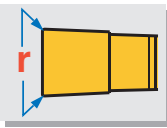


S,T=Modified standard performance.
S,T=Modifizierte Standardausführung
S,T=Modifiserat standardutförande



MT-4r1 H20 K20

Carbide grade
Hartmetallsorte
Hårdmetallsort



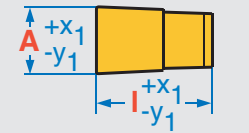
b = ; **c** = Chip breaker
b = ; **c** = Spanbrecher
b = ; **c** = Spånbrytare



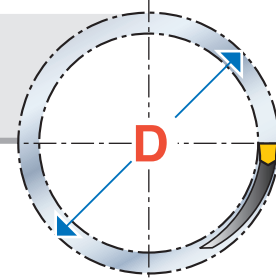
F = Full radius
F = Vollradius
F = Fullradie



Q = Precision performance
Q = Präzisionsausführung
Q = Precisionsutförande
























Z ; **ZU** : D = 20 - 30 mm
X ; **XU** : D = 30 - 35 mm
U : D = 30 - 50 mm



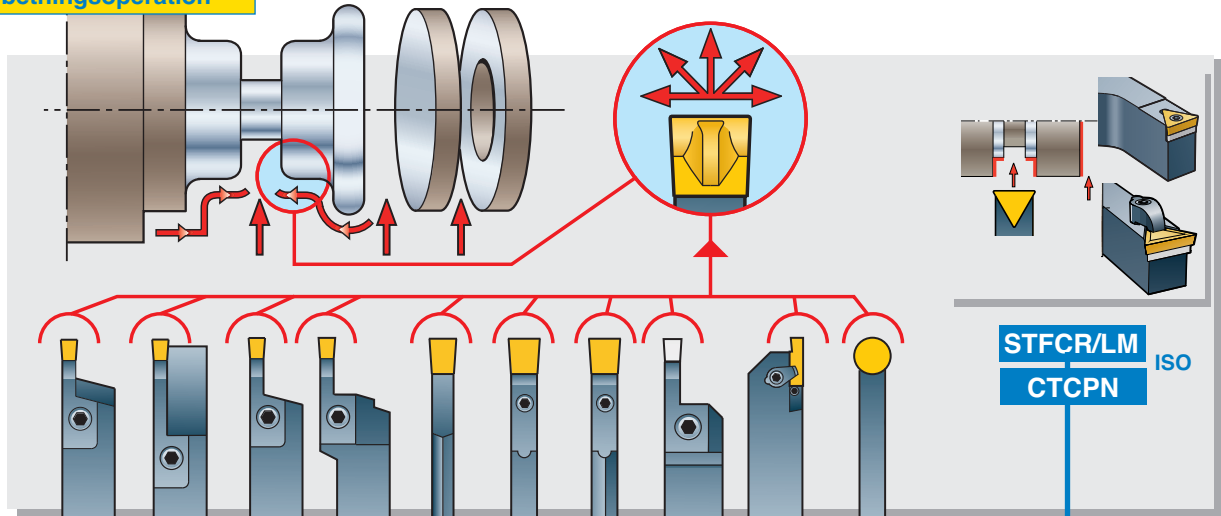
Type designation
Typenbezeichnung
Typbeteckning

MT, MTr, MTb, MTc, MS, MZ, MP, MA, MB, B, G, E, H, K

	R	L
	RMS 	LMS 
	RMZ 	LMZ 
	RMA 	LMA 
	RK 	LK 
	RG 	LG 
	RE 	LE 
	RH 	LH 
	RMT-..Z 	LMT-..Z 
	RMP-..Z 	LMP-..Z 
	RMB-..ZU 	LMB-..ZU 
	RMT-..FrZU	LMT-..FrZU

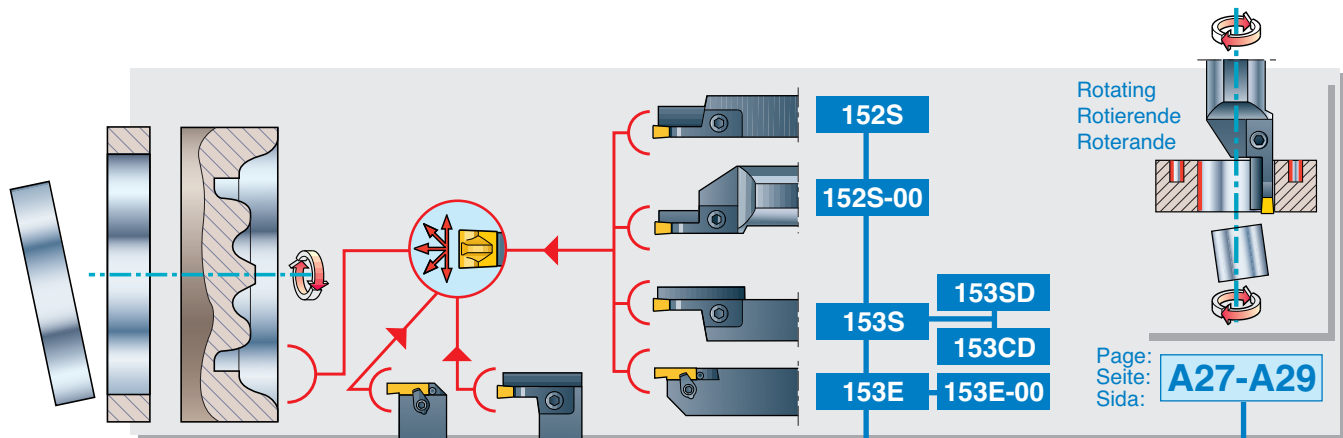
Recommendations for Selection of Cutting Tool Empfehlungen für Wahl der Schneidwerkzeug Rekommendationer för val av skärverktyg

A 1 Select machining operation Wahl der Bearbeitungsoperation Val av bearbetningsoperation



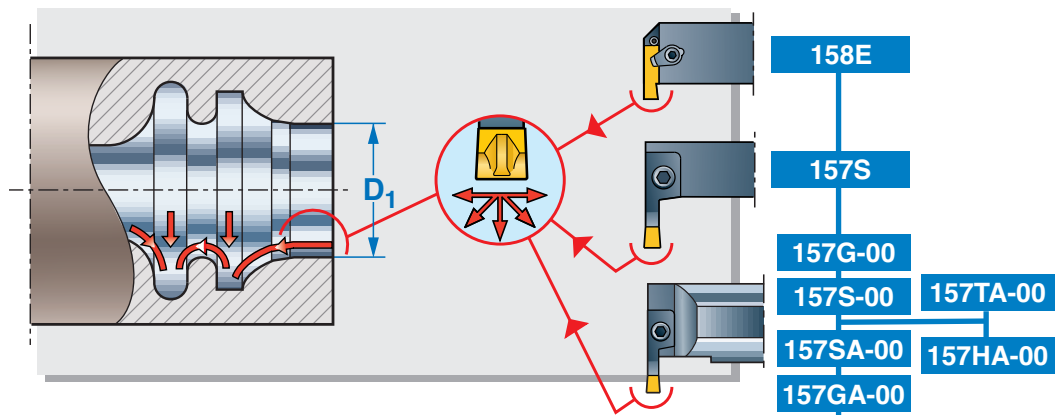
Page:
Seite:
Sida:

- A18-A22** 151F 151RF 151S 151G 156C 155S 156S 151K 153E SRDCNM
 151FA 151GA HD56S SRDCN ISO
 SRDCR/LM



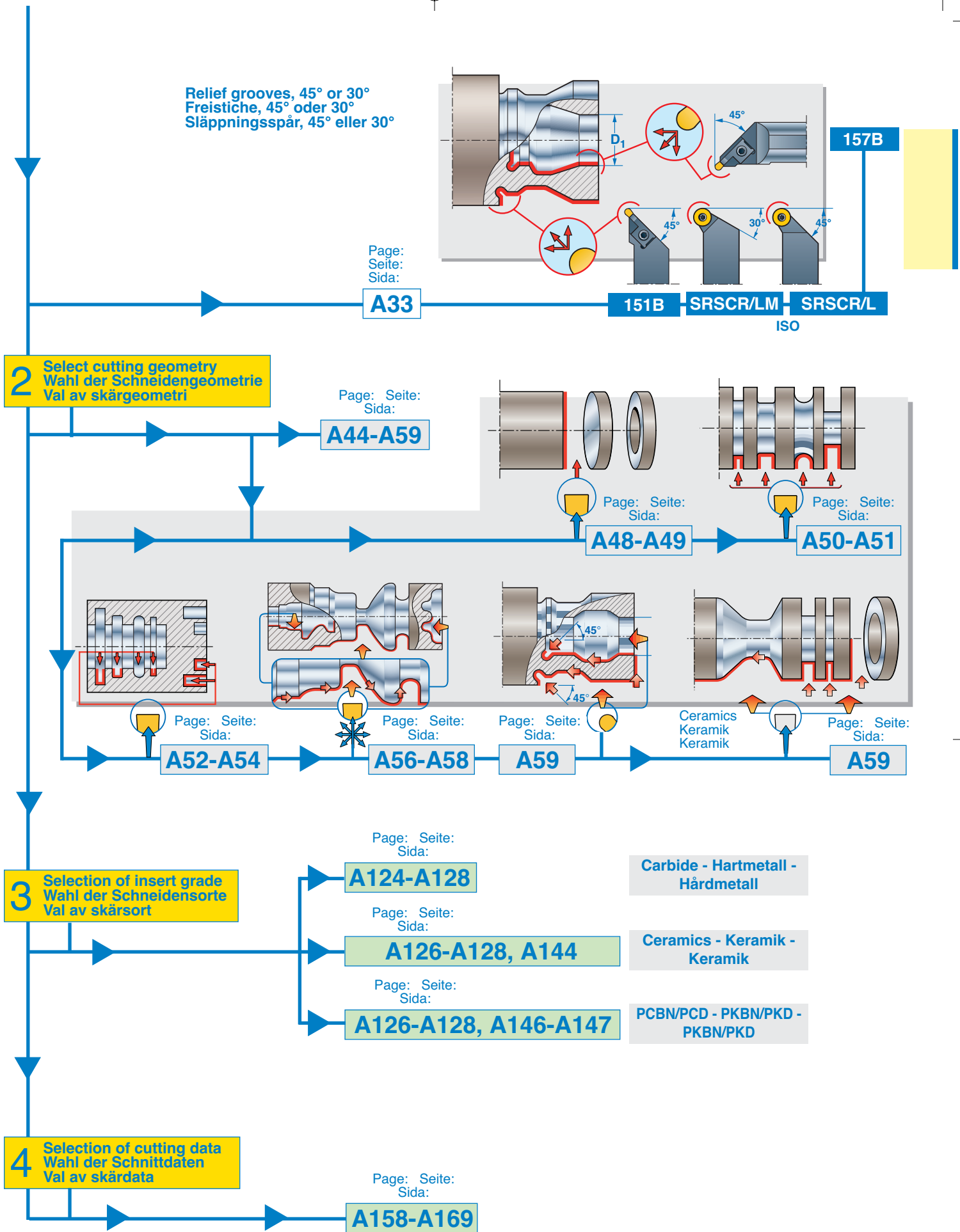
- A23-A26** 158E 158S 152S 152S-00 153S 153SD 153CD 153E 153E-00

Page:
Seite:
Sida:



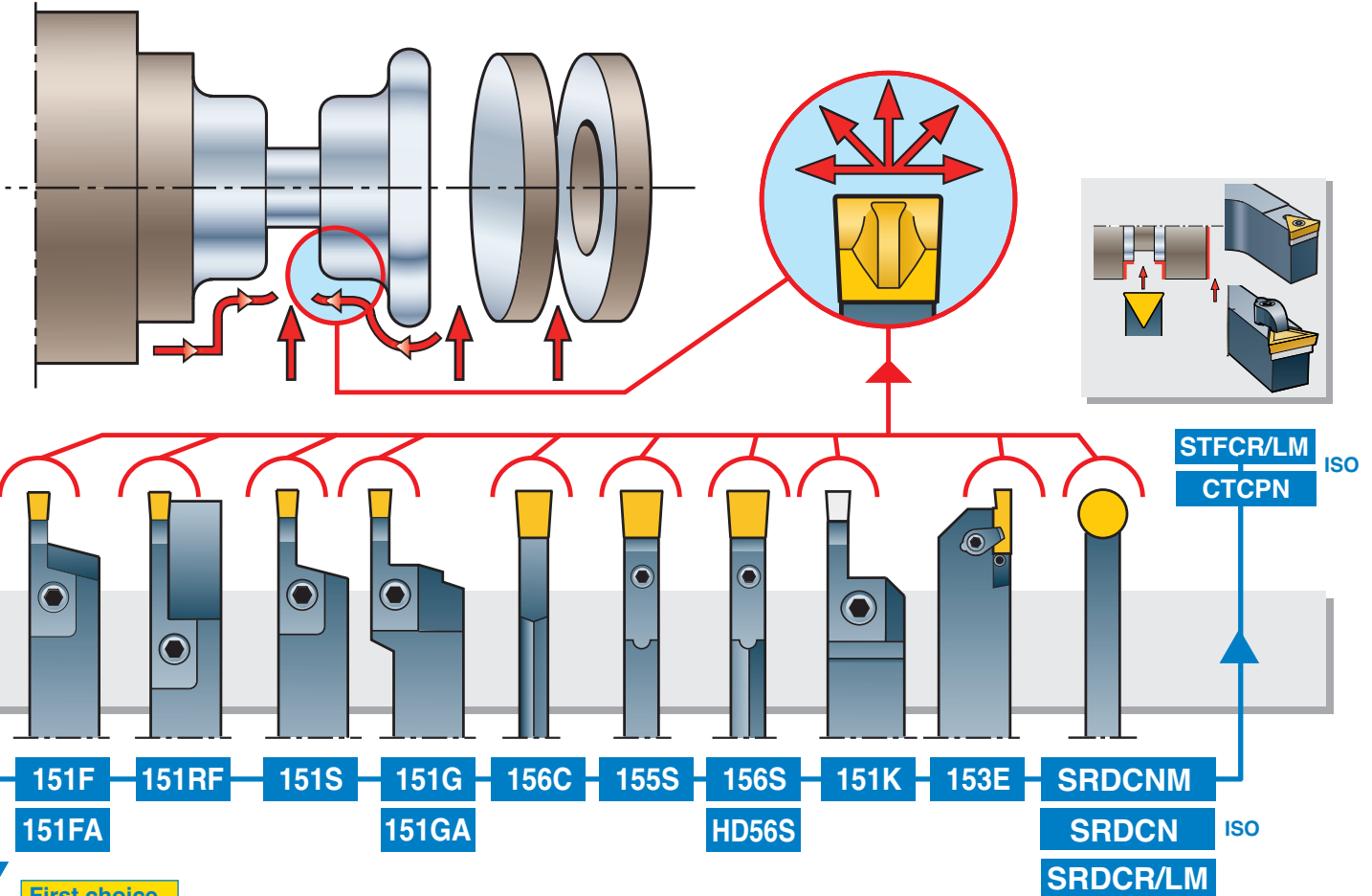
- A30-A32** 158E 157S 157G-00 157S-00 157TA-00 157SA-00 157HA-00 157GA-00

Contd. - Forts. -
Forts.



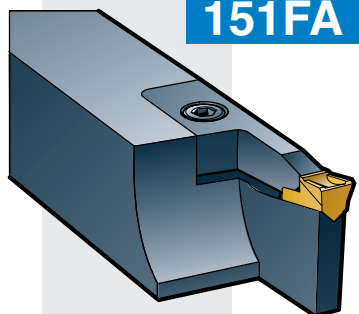
Recommendations for Selection of Tool Holder Empfehlungen für Wahl der Klemmhalter Rekommendationer för val av verktygshållare

A



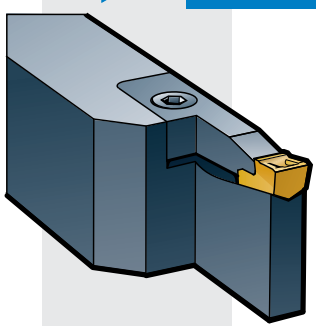
**First choice
Erste Wahl
Första val**

**151F
151FA**



**Alternative
Alternativ
Alternativ 1**

151S

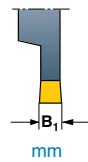


Page: **A66-A68**
Seite:
Sida:

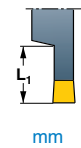
- Maximum rigidity. Wide range. 151FA is adapted for automatic lathes.
- Maximale Starrheit. Breites Programm. 151FA ist für Drehautomaten angepasst.
- Maximal stabilitet. Brett sortiment. 151FA är anpassad för automatsvarvar.

Page: **A70**
Seite:
Sida:

- Large diameter work-pieces and for cutting widths 8 - 12 mm.
- Werkstücke mit grossen Durchmessern und für Schnittbreiten 8 - 12 mm.
- Arbetsstycken med stora diametrar och för skärbredder 8 - 12 mm.



2
2,5
3
4
5
6-7



3
4
5
6-7
8
10-11
12

10, 12,5, 16, 20
12,5, 16, 20
10, 13, 16, 20, 25
10, 16, 20, 25, 32
10, 20, 25, 32, 40
10, 25, 32, 40
13, 16, 20
20
20
20, 32
20, 30, 40, 50
30, 50
40, 50



Page: **A130-A148**
Seite:
Sida:

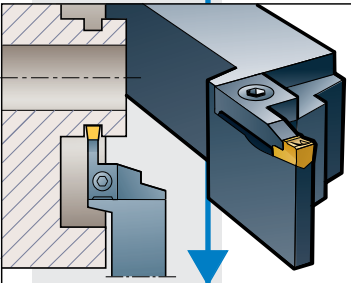
MT, MTr,
MTb, MTc,
MS, MZ,
MP, MA,
MB

MT, MTr,
MTb, MTc,
MS, MZ,
MP, MA,
MB

Contd. - Forts. -
Forts.

Alternative
Alternativ
Alternativ **2**

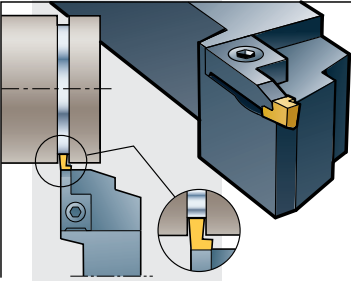
151G



Page: **A72-A73**
Seite:
Sida:

- Improved accessibility.
- Verbesserte Zugänglichkeit.
- Förbättrad åtkomlighet.

151G - 151GA

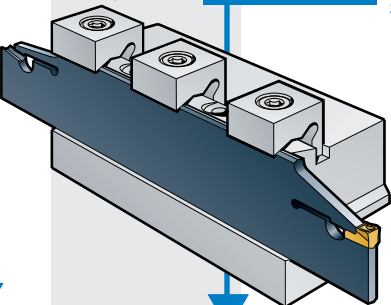


Page: **A72-A73**
Seite:
Sida:

- Circlip grooves. 151GA is adapted for automatic lathes.
- Sicherungsringnuten. 151GA ist für Drehautomaten angepasst.
- Låsringsspår. 151GA är anpassad för automatsvarvar.

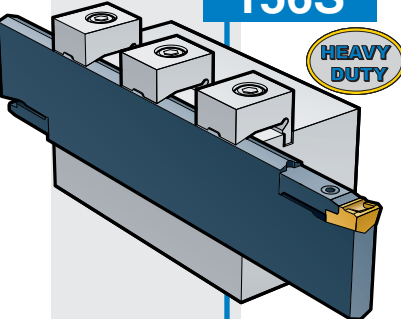
Alternative
Alternativ
Alternativ **3**

156C



Page: **A74-A75 A76-A79 A80**
Seite:
Sida: **156C 156S 155S**

156S

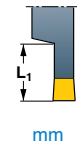
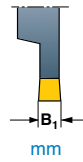
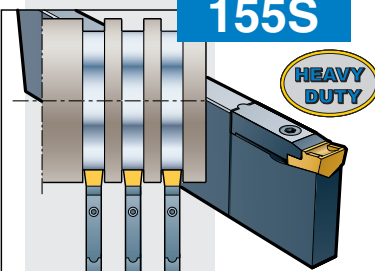


- Large diameter work-pieces. Adjustable entry length. **156C** and **156S** are double-ended. **155S** is used without tool block.

- Werkstücke mit grossen Durchmessern. Einstellbare Einstehtiefe. **156C** und **156S** sind doppelseitig. **155S** wird ohne Träger verwendet.

- Arbetsstycken med stora diametrar. Inställbar instickslängd. **156C** och **156S** är vändbara. **155S** används utan verktygsblock.

155S



Page:
Seite:
Sida: **A130-A148**

mm	mm
3	13
4-5	13
6	13
8	10
0,50	1,3
0,60	1,3
0,70	1,3
0,80	1,6
0,90	1,6
1,05	2,1
1,10	2,1
1,25	2,3
1,30	2,3
1,55	2,6
1,60	2,6
1,85	2,9
2,15	3,2
2,65	3,7
3,15	3,7 (151G)

MT, MTr,
MTb, MTc,
MS, MZ,
MP, MA,
MB

G

MT, MTr,
MTb, MTc,
MS, MZ,
MP, MA,
MB

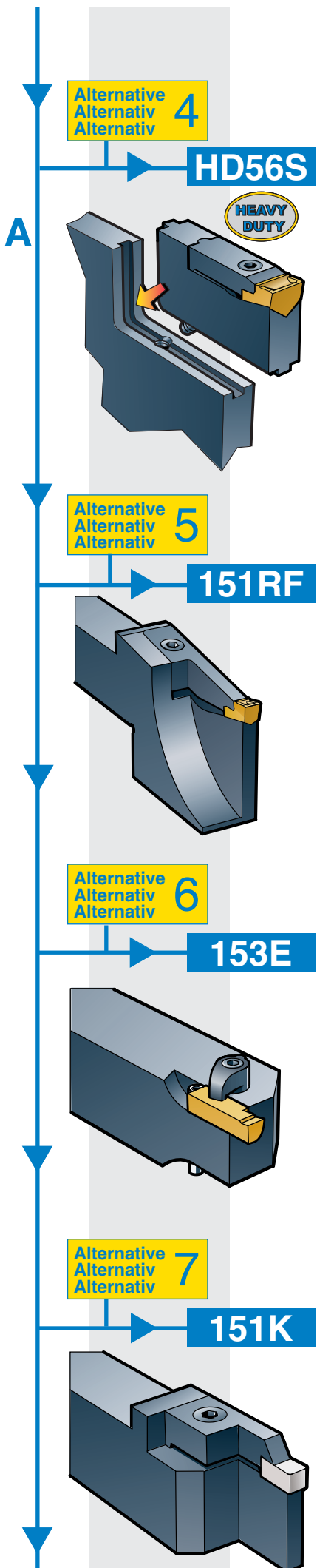
2,0	
2,5	
3	max 45
4	65
5	
6-7	

6-7	max 135
8-9	
10-11	max 105
12	135

8-9	
10-11	40
12	(max 110)

Contd. - Forts. -
Forts.





Page: **A78-A79**
 Seite:
 Sida:

- Cartridge for built-in purpose in large-scale tool blades with heights from 80 to 150 mm.
- Kurzklemmhalter für Montage in grossen Werkzeuglingen mit Höhen von 80 bis 150 mm.
- Inbyggnadshållare för montering i storskaliga verktygsskenor med höjder mellan 80 - 150 mm.

Page: **A69**
 Seite:
 Sida:

- Parting-off of large diameter components, also suitable for use in turning machines equipped with synchro chuck.
- Abstechen von Werkstücken mit grossen Durchmessern, auch verwendbar für Drehautomaten die mit einem Synchronfutter versehen sind.
- Avstickning av arbetsstycken med stora diametrar, även lämplig för svarvar utrustade med synkrospindel.

Page: **A83**
 Seite:
 Sida:

- Extreme repeatability, precision and rigidity. Short entry length. Also face grooving, see page A24.
- Extreme Wiederholgenauigkeit, Präzision und Starrheit. Kurze Einstechtiefe. Auch Stirnstechen, siehe Seite A24.
- God repeternoggrannhet, precision och stabilitet. Kort instickslängd. Även axiell bearbetning, se sid A24.

Page: **A80**
 Seite:
 Sida:

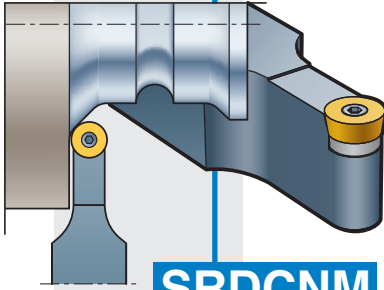
- Ceramic insert for high cutting speeds and hard abrasive materials.
- Keramische Schneide für hohe Schnittgeschwindigkeiten oder harte abrasive Materialien.
- Keramiskt skär för höga skärhastigheter och hårda abrasiva material.

			Page: Seite: Sida: A130-A148
mm	mm		
10 12	max 400	MT, MTr, MTb, MTrb, MTc, MS, MZ	
3	35	MT, MTr, MTb, MTrb, MTc, MS, MZ, MP, MA, MB	
2 2,5 3 4 5	3 3 3 6,5 6,5	E	
4 5 6 7 8 10	18	K	

Contd. - Forts. -
 Forts.

Alternative
Alternativ
Alternativ **8**

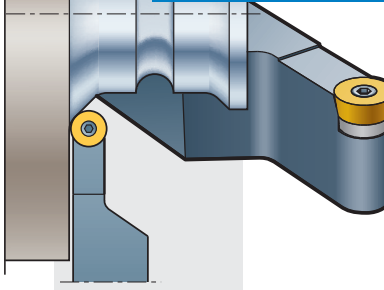
SRDCN



SRDCNM

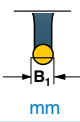
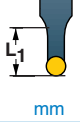



SRDCR/LM



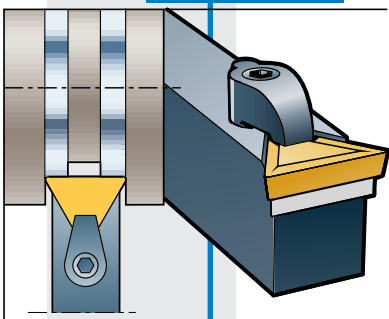
Page:
Seite:
Sida: **A81-A82**

- Widening of e.g. a precast groove. **SRDCNM** for roughing.
- Erweiterung z.B. einer vorgegossenen Nute. **SRDCNM** für Schruppen.
- Vidgande av t ex ett förgjutet spår. **SRDCNM** för grovbearbetning.

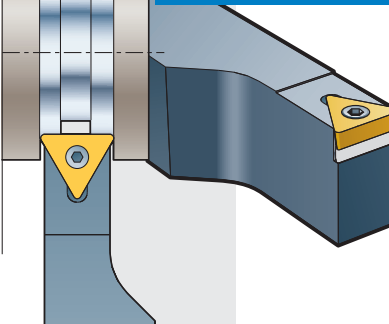
 mm		 mm		 Page: Seite: Sida: A156
06	10, 12, 14, 16			RCMT
08	16, 18, 20			
10	18, 20, 25			
12	25			
12	28			RCMX
16	35			
20	40			
06	20			RCMT
08	20			

Alternative
Alternativ
Alternativ **9**

CTCPN


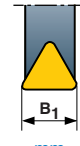



STFCR/LM



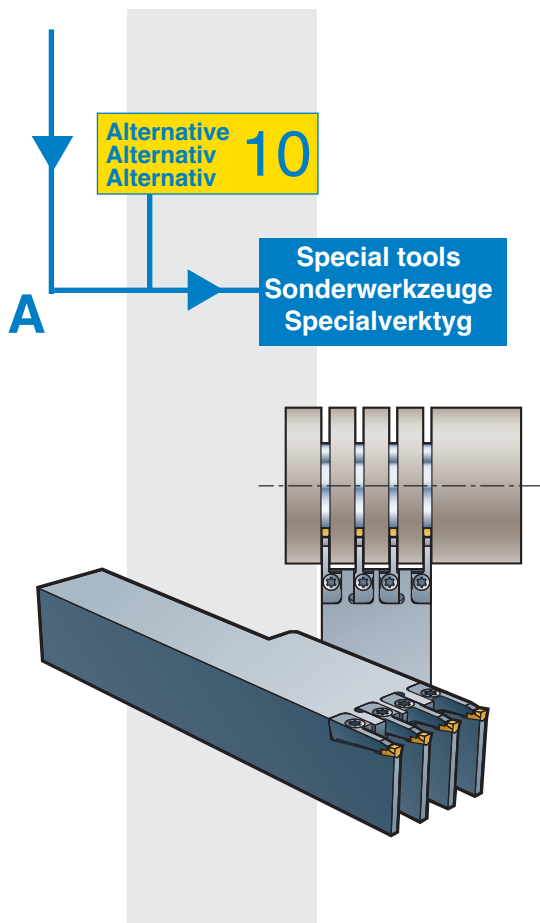
Page:
Seite:
Sida: **A82-A83**

- Widening of e.g. a precast groove.
- Erweiterung z.B. einer vorgegossenen Nute.
- Vidgande av t ex ett förgjutet spår.

 mm		 mm		 Page: Seite: Sida: A154-A155
0	16,5			{ TPGR 1603. . TPUN TPGN
0,4	15,9			
0,8	15,3			
1,2	14,7			
0	22,0			{ TPGR 2204. . TPUN TPGN
0,4	21,4			
0,8	20,8			
1,2	20,2			
1,6	19,7			
0	11,0			{ TCMW TCMW
0,2	10,7			
0,4	10,4			
0,8	9,8			
0	16,5			{ TCMW TCMW
0,2	16,2			
0,4	15,9			
0,8	15,3			
1,2	14,7			

Contd. - Forts. -
Forts.





Page:
Seite:
Sida:

A42-A43, A63, A141, A172-A173

Special tools

Special tools manufactured in accordance with your requirements and instructions – **MIRCONA** can offer you specially adapted tool holders and inserts for most machining applications.

To save time and cost the extensive **MIRCONA** range on standard cutting tools is utilized, which with as few modifications as possible are converted into exactly the special purpose tools required by you, to solve your machining problems.

Sonderwerkzeuge

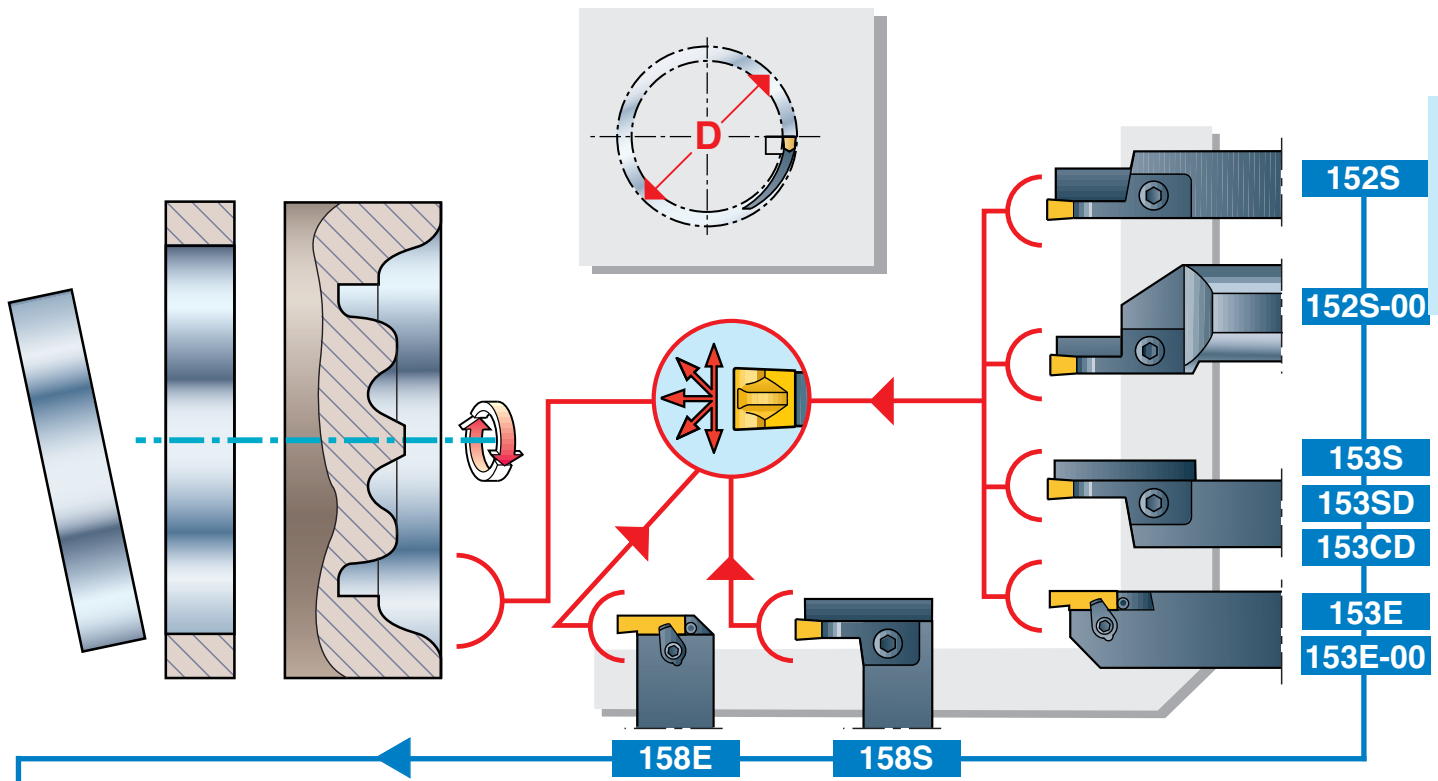
Sonderwerkzeuge, hergestelt im Einklang mit Ihren Anforderungen und Anweisungen – **MIRCONA** bietet speziell angepaßte Werkzeughalter und Schneiden für die meisten Maschinenbearbeitungsvorgänge.

Um Zeit und Kosten zu sparen, finden Werkzeuge aus dem großen **MIRCONA** Programm von Standardzerspanungswerkzeugen Verwendung. Diese können oft mit geringfügigen Änderungen in genau das Spezialwerkzeug, das Sie benötigen, umgearbeitet werden, um Ihre Bearbeitungsprobleme zu lösen.

Specialverktvg

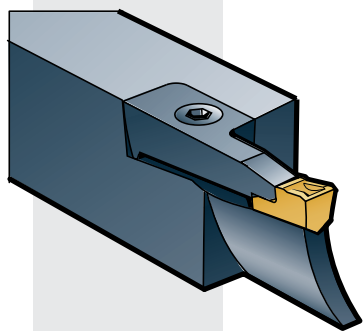
Specialverktvg tillverkade efter Era önskemål och instruktioner – **MIRCONA** kan erbjuda Er specialanpassade verktvgshållare och skär för de flesta bearbetningstillämpningar.

Av tids- och kostnadsskäl utnyttjas **MIRCONAs** breda sortiment på standardverktvg som med så få modifikationer som möjligt förvandlas till just de specialverktvg som krävs för att lösa Era bearbetningsproblem.



First choice
Erste Wahl
Första val

152S

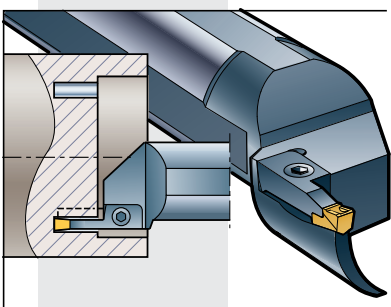


Page: **A87-A93** **D=20 mm-∞**
Seite:
Sida:

- Holder in axial position. Maximum rigidity. Good machining economy.
- Halter wird axial montiert. Maximale Stabilität. Gute Bearbeitungswirtschaftlichkeit.
- Hållare i axiellt läge. Maximal stabilitet. God bearbetningsekonomi.

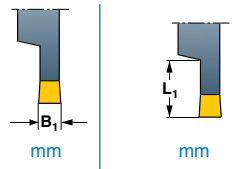
Alternative
Alternativ
Alternativ **1**

152S-00



Page: **A94-A98** **D=20 mm-∞**
Seite:
Sida:

- Holder in axial position. Shank for round tool post, "internal" face grooving or mounting in a rotating spindle (see page A27).
- Halter wird axial montiert. Schaft für runde Werkzeugaufnahme, „Innenstirnstechen“ oder für Montage in rotierender Spindel (siehe Seite A27).
- Hållare i axiellt läge. Schaft för runt verktygsfäste, "invändig" axiell spårvarvning eller montage i roterande spindel (se sid A27).



mm	mm
2	10
2,5	12
3	12
4/5	12, 20, 25
6-7	12, 20, 25, 32
8-9	20, 30, 50
10-11	20, 30, 50
12	30, 40, 50

Page: **A130-A148**
Seite:
Sida:

MT, MTr,
MTb, MTc,
MS, MZ,
MP, MA,
MB

2	10
2,5	12
3	12
4	12, 20
5	20, 25
6	20, 32
8	50

MT, MTr,
MTb, MTc,
MS, MZ,
MP, MA,
MB

- Other holders are made as semistandard.
- Übrige Halter werden als Semistandard hergestellt.
- Övriga hållare tillverkas som semistandard.

Contd. - Forts. -
Forts.



Alternative Alternativ Alternativ **2**

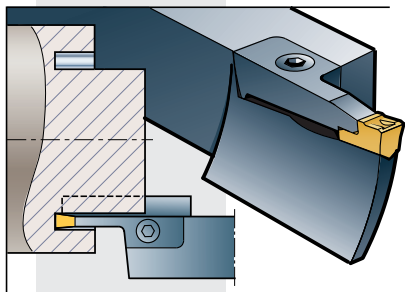
153S

Page: **A99-A105** **D=20 mm-∞**
 Seite: **A99-A105**
 Sida:



Page: **A130-A148**
 Seite: **A130-A148**
 Sida:

A



- Holder in axial position. Machining close to a boss or center.
- Halter wird axial montiert. Stirnstechen neben einer Achse oder Zentrierspitze.
- Hållare i axiellt läge. Bearbetning intill en axeltapp eller centrumdorn.

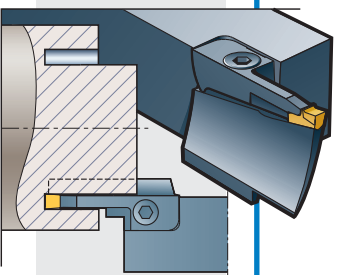
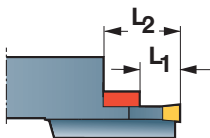
2	10
2,5	12
3	12
4/5	12, 20, 25
6-7	12, 20, 25, 32
8-9	20, 30, 50
10-11	20, 30, 50
12	30, 40, 50

MT, MTr, MTb, MTc, MS, MZ, MP, MA, MB

Alternative Alternativ Alternativ **3**

153SD

Page: **A106-A107** **D=30 - 190 mm**
 Seite: **A106-A107**
 Sida:



- Holder for large entry lengths in axial position, also for machining close to a boss or center. For maximum rigidity the tool is modified to required entry length in between L₁ and L₂. **153SD** is provided with clamp and **153CD** with a self-clamp system.

	L ₁	L ₂
3	15	20

MT, MTr, MTb, MTc, MS, MZ, MP, MA, MB

153CD

- Einstechhalter für extrem tiefe Einstechlängen in axialer Position, ebenfalls geeignet für Stirnstechen neben einer Achse oder Zentrierspitze. Für eine maximale Starrheit kann das Werkzeug zwischen L₁ und L₂ auf die benötigte Eintrittstiefe modifiziert werden. Der **153SD** ist ausgelegt mit einem Spannhakensystem und der **153CD** ist mit einer Selbstklemmung ausgelegt.

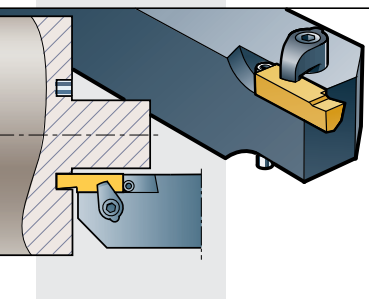
4	32	40
---	----	----

- Hållare för stora insticksdjup i axiellt läge, även för bearbetning intill en axeltapp eller centrumdorn. För maximal stabilitet modifieras verktöget till önskad insticks-längd mellan L₁ och L₂. **153SD** är försedd med spännhake och **153CD** med ett självfastlåsningsystem.

Alternative Alternativ Alternativ **4**

153E

Page: **A83** **D=14 mm-∞**
 Seite: **A83**
 Sida:



- Holder in axial position. Machining with short entry length, also close to a boss or center. Extreme repeatability, precision and rigidity. Also radial machining, see page A20.

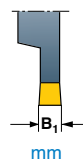
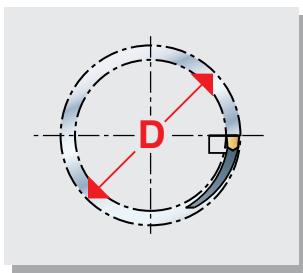
2	3
2,5	3
3	3
4	6,5
5	6,5

E

- Halter wird axial montiert. Stechen mit kurzer Einstechtiefe, auch neben einer Achse oder Zentrierspitze. Extreme Wiederholgenauigkeit, Präzision und Starrheit. Auch radiales Bearbeitung, siehe Seite A20.

- Hållare i axiellt läge. Bearbetning med kort instickslängd, även intill en axeltapp eller centrumdorn. God repeternoggrannhet, precision och stabilitet. Även radiell bearbetning, se sid A20.

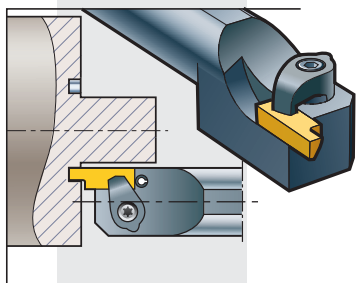
Contd. - Forts. - Forts.



Page: **A130-A148**
Seite:
Sida:

Alternative
Alternativ
Alternativ **5**

153E-00



Page: **A84** **D=14 mm-∞**
Seite:
Sida:

● Holder in axial position. Shank for round tool post. Machining with short entry length, also close to a boss or center. Extreme repeatability, precision and rigidity.

● Halter wird axial montiert. Schaft für runde Werkzeugaufnahme. Stechen mit kurzer Einstechtiefe, auch neben einer Achse oder Zentrierspitze. Extreme Wiederholgenauigkeit, Präzision und Starrheit.

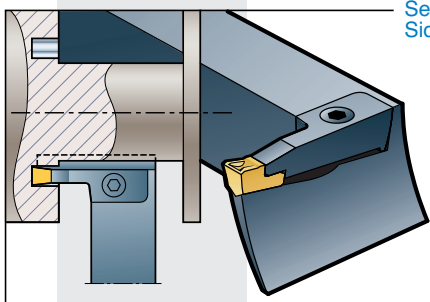
● Hållare i axiellt läge. Schaft för runt verktygsfäste. Bearbetning med kort instickslängd, även intill en axeltapp eller centrumdorn. God repeternoggrannhet, precision och stabilitet.

2	3
2,5	3
3	3
4	6,5
5	6,5

E

Alternative
Alternativ
Alternativ **6**

158S



Page: **A108-A114** **D=20 mm-∞**
Seite:
Sida:

● Holder in radial position. Machining with limited space towards spindle centre.

● Halter wird radial montiert. Bearbeitung mit begrenztem Raum zum Spindelzentrum.

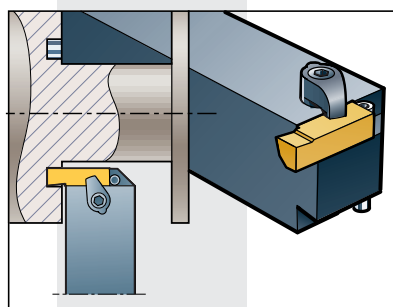
● Hållare i radiellt läge. Bearbetning vid begränsat utrymme in mot spindelcentrum.

2	10
2,5	12
3	12
4/5	12, 20, 25
6-7	12, 20, 25, 32
8-9	20, 30, 50
10-11	20, 30, 50
12	30, 40, 50

MT, MTr,
MTb, MTc,
MS, MZ,
MP, MA,
MB

Alternative
Alternativ
Alternativ **7**

158E



Page: **A86** **D=14 mm-∞**
Seite:
Sida:

● Holder in radial position. Machining with short entry length, also with limited space towards spindle centre. Extreme repeatability, precision and rigidity. Also radial machining, see page A32.

● Halter wird radial montiert. Stechen mit kurzer Einstechtiefe, auch mit begrenztem Raum zum Spindelzentrum. Extreme Wiederholgenauigkeit, Präzision und Starrheit. Auch radiale Bearbeitung, siehe Seite A32.

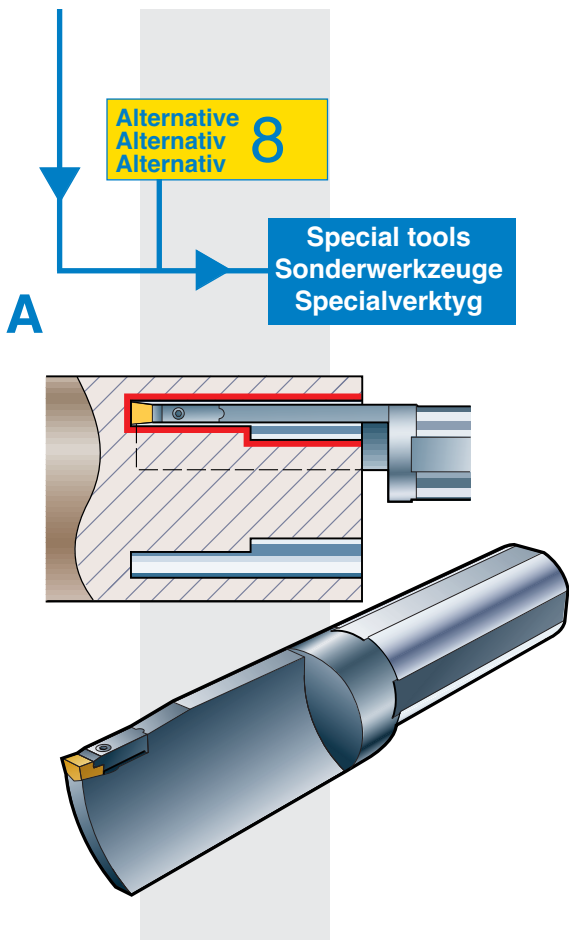
● Hållare i radiellt läge. Bearbetning med kort instickslängd, även vid begränsat utrymme in mot spindelcentrum. God repeternoggrannhet, precision och stabilitet. Även radiell bearbetning, se sid A32.

2	3
2,5	3
3	3
4	6,5
5	6,5

E

Contd. - Forts. -
Forts.





Page: **A42-A43, A63, A141, A172-A173**
 Seite:
 Sida:

Special tools

Special tools manufactured in accordance with your requirements and instructions – **MIRCONA** can offer you specially adapted tool holders and inserts for most machining applications.

To save time and cost the extensive **MIRCONA** range on standard cutting tools is utilized, which with as few modifications as possible are converted into exactly the special purpose tools required by you, to solve your machining problems.

Sonderwerkzeuge

Sonderwerkzeuge, hergestelt im Einklang mit Ihren Anforderungen und Anweisungen – **MIRCONA** bietet speziell angepaßte Werkzeughalter und Schneiden für die meisten Maschinenbearbeitungsvorgänge.

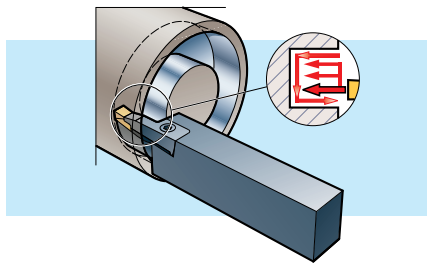
Um Zeit und Kosten zu sparen, finden Werkzeuge aus dem großen **MIRCONA** Programm von Standardzerspanungswerkzeugen Verwendung. Diese können oft mit geringfügigen Änderungen in genau das Spezialwerkzeug, das Sie benötigen, umgearbeitet werden, um Ihre Bearbeitungsprobleme zu lösen.

Specialverktyg

Specialverktyg tillverkade efter Era önskemål och instruktioner – **MIRCONA** kan erbjuda Er specialanpassade verktygshållare och skär för de flesta bearbetningstillämpningar.

Av tids- och kostnadsskäl utnyttjas **MIRCONAs** breda sortiment på standardverktyg som med så få modifikationer som möjligt förvandlas till just de specialverktyg som krävs för att lösa Era bearbetningsproblem.

Please note the following: – Bitte folgendes beachten: – Notera följande:



“Wider grooves” or “recesses” can be made on an endface, by making repeated adjacent entries. It is important that the external diameter of the groove opened initially, is **within** the diameter range given for the tool holder. Then however the tool can be moved all the way to the centre or towards the periphery of the workpiece by making repeated **adjacent** entries.

„Breitere“ Nuten oder Aussparungen kann auf einer axialen Endfläche durch wiederholte aneinanderliegende Einstiche hergestellt werden. Es ist dabei von Bedeutung, dass der Aussendurchmesser der ersten Nute **innerhalb** des angegebenen Durchmesserbereichs des Werkzeugs liegt. Danach kann jedoch die Aussparung mit demselben Werkzeug nach innen und nach aussen durch weitere **aneinanderliegende** Einstiche vergrößert werden.

“Bredare” spår eller “urtag” kan framställas på en axiell ändyta, genom upprepade närliggande instick. Det är härvid av vikt att ytterdiametern hos det först upptagna spåret ligger **inom** för verktyget uppgivet diameterområde. Därefter kan emellertid verktyget genom upprepade **närliggande** instick förflyttas ända in mot arbetsstyckets centrum eller ut mot dess periferi.

