

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

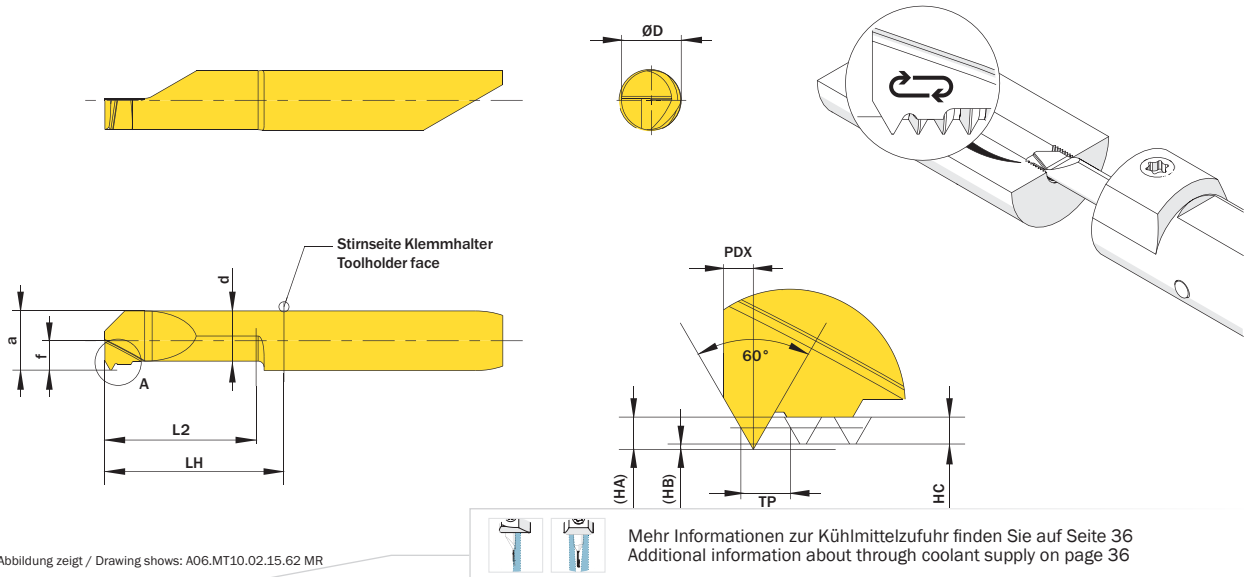
For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

Anzahl Durchgänge // Number of passes **10 - 16**Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/771Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Steigung TP Pitch TP	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades	a	d	f	HC	HA	HB	LH	PDX	S	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm				P K M N S H O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm																		
4,0	0,7	15,2	3,2	+	A04.MT07.02.15.32 MR/L	R AX2A L AX2B X800 X400 X600 GX79 X500 X400	2,95 2,35 1,95 0,379 0,455 0,076 18,0 0,45 0,45	R	A04C.R	L	A04C.L	upd						
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																		
4,0	0,8	15,2	3,9	+	A04.MT08.02.15.39 MR/L	R AW96 L AXA1 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,65 2,9 1,95 0,433 0,52 0,087 18,0 0,5 0,5	R	A04C.R	L	A04C.L	upd						
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																		
4,0	0,5	15,2	4,2	+	A04.MT05.02.15.42 MR/L	R AM3S L APPS X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95 3,45 1,95 0,271 0,325 0,054 18,0 0,4 0,4	R	A04C.R	L	A04C.L	upd						
4,0	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	R AX5W L AX5V X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95 3,35 1,95 0,379 0,455 0,076 18,0 0,45 0,45	R	A04C.R	L	A04C.L	upd						
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																		
5,0	1,0	15,2	4,8	+	A05.MT10.02.15.48 MR/L	R AANF L ANT3 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,55 3,55 2,25 0,541 0,65 0,108 18,0 0,6 0,6	R	A05.R	L	A05.L	upd						
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																		
5,0	0,75	15,2	5,1	+	A05.MT75.02.15.51 MR/L	R AAP5 L ABV5 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,85 4,15 2,4 0,406 0,487 0,081 18,0 0,5 0,5	R	A05.R	L	A05.L	upd						
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																		
5,0	0,5	15,2	5,2	+	A05.MT05.02.15.52 MR/L	R AGN4 L ABNU X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95 4,45 2,45 0,271 0,325 0,054 18,0 0,4 0,4	R	A05.R	L	A05.L	upd						
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																		
6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.MT10.02.15.62 MR/L	R ANZG L APA6 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 5,05 2,95 0,541 0,65 0,108 18,0 0,6 0,6	R	A06.R	L	A06.L	upd						
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.MT10.02.25.62 MR	AYXW X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 5,05 2,95 0,541 0,65 0,108 28,0 0,6 0,6					A06.R			upd			
6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R ANSN L AB2Z X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 4,8 2,95 0,677 0,812 0,135 18,0 0,7 0,7	R	A06.R	L	A06.L	upd						
6,0	1,25	25,4	6,2	+	A06.MT12.02.25.62 MR	AYXX X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 4,8 2,95 0,677 0,812 0,135 28,0 0,7 0,7					A06.R			upd			
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R ADMY L ADBX X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 4,5 2,95 0,812 0,974 0,162 18,0 0,8 0,8	R	A06.R	L	A06.L	upd						
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT15.02.25.62 MR	AYXY X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 4,5 2,95 0,812 0,974 0,162 28,0 0,8 0,8					A06.R			upd			
6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R APC1 L AKJ7 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 4,3 2,95 0,947 1,137 0,189 18,0 0,9 0,9	R	A06.R	L	A06.L	upd						
6,0	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT17.02.25.62 MR	AYXZ X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 4,3 2,95 0,947 1,137 0,189 28,0 0,9 0,9					A06.R			upd			
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R AK5N L AN51 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 4,1 2,95 1,083 1,299 0,217 18,0 1,0 1,0	R	A06.R	L	A06.L	upd						
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.MT20.02.25.62 MR	AYX0 X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95 4,1 2,95 1,083 1,299 0,217 28,0 1,0 1,0					A06.R			upd			

Bestellbeispiel // Order example: A06.MT15.02.15.62 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)