

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
335, 336, 337, 338, 339, 340



SP **HM** **R** **Legende** **365**
 Legend

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/315

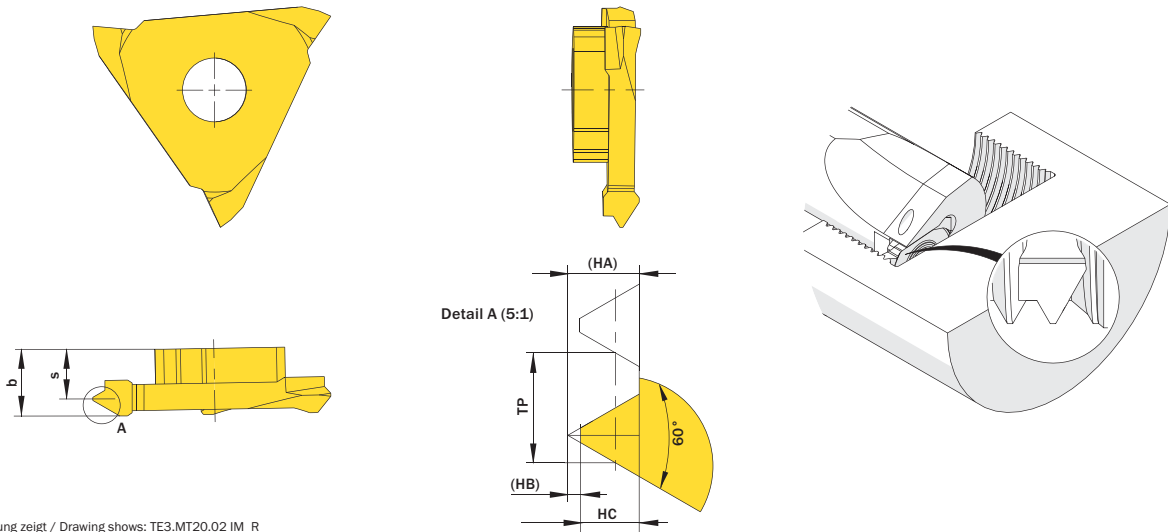


Abbildung zeigt / Drawing shows: TE3.MT20.02 IM R

Steigung TP Pitch TP	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode							b	HC	HA	HB	S	Connectcode www.simtek.com/code		
			P	K	M	N	S	H	O						R	L	
1,0	TE3.MT10.02 IM R/L	R ABMX L AGUZ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,6	0,541	0,65	0,108	4,65	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	upd
1,5	TE3.MT15.02 IM R/L	R AMJ3 L AA52	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,6	0,812	0,974	0,162	4,45	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	upd
2,0	TE3.MT20.02 IM R/L	R AKWM L ABCA	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,6	1,083	1,299	0,217	4,25	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	upd
2,5	TE3.MT25.02 IM R/L	R AH53 L AM98	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,6	1,353	1,624	0,271	4,1	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	upd
3,0	TE3.MT30.02 IM R/L	R ABUE L AGEJ	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,6	1,624	1,949	0,325	3,85	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	upd
3,5	TE3.MT35.02 IM R/L	R AFW4 L AA9U	X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,6	1,894	2,273	0,379	3,85	R	TE3.R.5.3	L	TE3.L.5.3	upd

Bestellbeispiel // Order example: **TE3.MT15.02 IM R X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

simturn AX
simturn DX
simturn PX
simturn H2
simturn K2
simturn GX
simturn E3
simturn E12
simturn FX
simturn Decolletage
simturn OA
Index