

Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal UN thread.

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

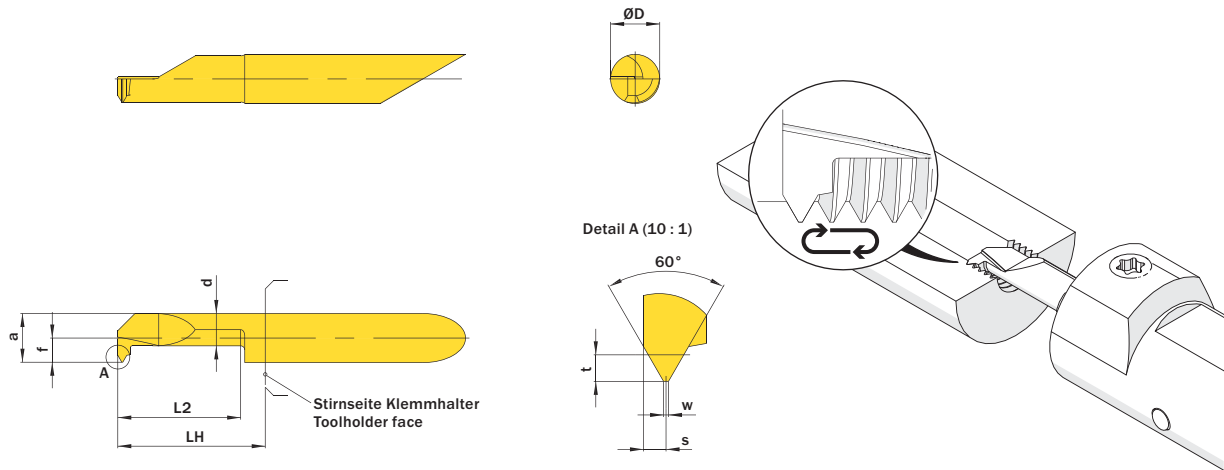
**41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81**Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/774

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 M R

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD	Gang/Zoll Threads/Inch	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode										Connectcode www.simtek.com/ccode					
mm		mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	a	d	f	LH	S	t	w		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																						
4,0	32-40	15,2	4,2	+	A04.UN32.01.15.42 MR/L	R AF1W L AASQ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																						
5,0	24-28	15,2	5,2	+	A05.UN24.01.15.52 MR/L	R APZB L ANS8	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A05.R L A05.L
5,0	32-40	15,2	5,2	+	A05.UN32.01.15.52 MR/L	R AEH2 L ANNA	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																						
6,0	16-20	15,2	6,2	+	A06.UN16.01.15.62 MR/L	R AA4A L ADKY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R	A06.R L A06.L
6,0	24-28	15,2	6,2	+	A06.UN24.01.15.62 MR/L	R ACDX L ADTJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.UN24.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)