

Gewindedrehen, UNC/UNF, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, UNC/UNF, 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

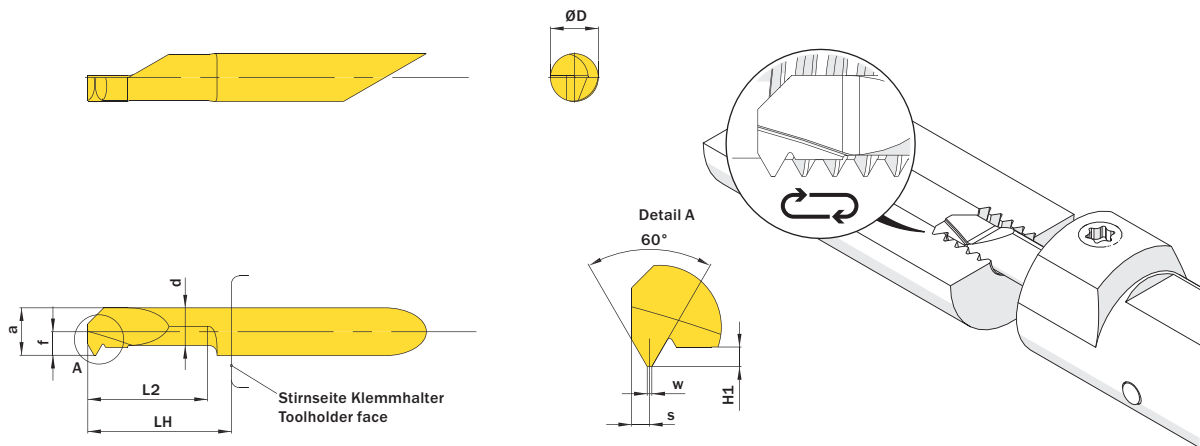
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend **155**Oder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/775

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.UN14.02.15.62 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 Recommended cutting grades	a	d	f	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	S	w	Connectcode www.simtek.com/code
mm		mm	mm					mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																
4,0	28	15,2	3,9	+	A04.UN28.02.15.39 MR/L	R AW98 L AD3Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,49	18,0	0,91	0,6	0,11	R A04C.R L A04C.L
4,0	32	15,2	3,9	+	A04.UN32.02.15.39 MR/L	R AW97 L AXA2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,75	2,95	1,85	0,43	18,0	0,79	0,55	0,1	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																
4,0	24	15,2	4,2	+	A04.UN24.02.15.42 MR/L	R ACKF L AAPQ	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	3,95	3,05	1,95	0,57	18,0	1,06	0,65	0,13	R A04C.R L A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	20	15,2	5,2	+	A05.UN20.02.15.52 MR/L	R AJXH L ATV1	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,95	2,45	0,69	18,0	1,27	0,7	0,16	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	14	15,2	6,2	+	A06.UN14.02.15.62 MR/L	R AGVT L AEVU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,55	2,95	0,98	18,0	1,81	0,9	0,23	R A06.R L A06.L
6,0	16	15,2	6,2	+	A06.UN16.02.15.62 MR/L	R AMTC L AGN9	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,75	2,95	0,86	18,0	1,59	0,85	0,2	R A06.R L A06.L
6,0	18	15,2	6,2	+	A06.UN18.02.15.62 MR/L	R AK2J L AFD2	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	4,85	2,95	0,76	18,0	1,41	0,75	0,18	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: A05.UN20.02.15.52 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)