

# Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Teilprofil

Mehrbereichswerkzeuge für unterschiedliche Steigungen.

# Threading, Metr. ISO, Internal, Partial Profile

Multi-purpose tools, usable for different pitches.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)

f **0,02 mm/U** Vc (Seite/Page 442)

Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page

**45, 46, 48, 54, 55, 57, 64, 65, 68, 69, 70, 73, 75, 76, 79, 80, 81**

Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method  
**Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)**

Bitte Hinweise im Anhang beachten // Please read add. notes

**T01 (Seite/Page 153)**



**SP**  
**HM** **R**

Legende  
Legend **155**

Scan  
QR-Code

Oder besuchen Sie // Or Visit  
[www.simtek.info/cp/767](http://www.simtek.info/cp/767)

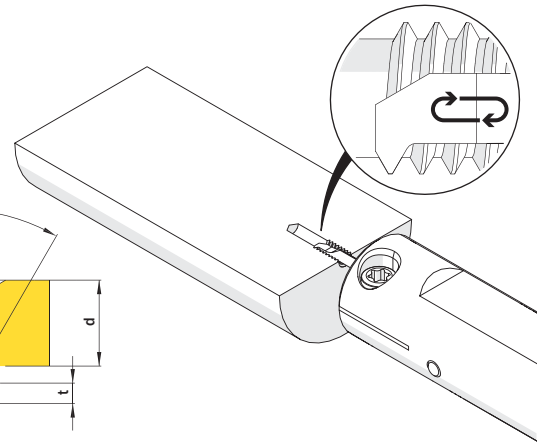
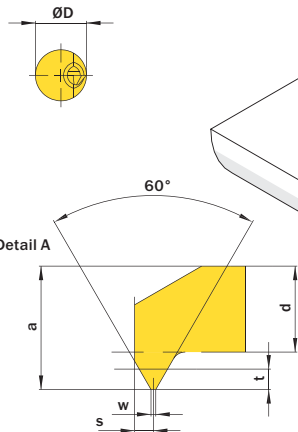
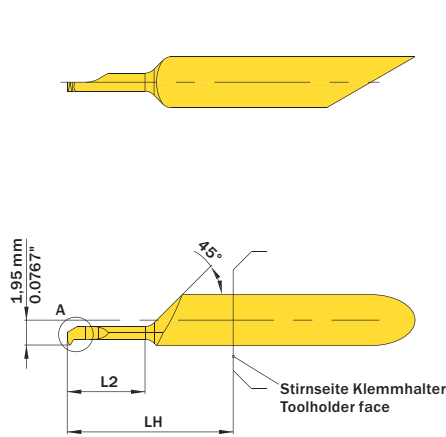


Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.M045.01.06.17 MR



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

ØD	Steigung (von) Pitch (as of)	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	Regelgewinde Standard pitch thread	a	d	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1															
4,0	0,25	2,5	0,73	+	A04.M025.01.02.07 MR/L	R ABK0 L AD4Z	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M1	0,67	0,39	13,0	0,14	0,14	0,03	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M1,6															
4,0	0,35	4,1	1,22	+	A04.M035.01.04.12 MR/L	R AKSA L AE2B	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M1,6	1,1	0,71	13,0	0,18	0,19	0,04	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2															
4,0	0,4	5,1	1,57	+	A04.M040.01.05.15 MR/L	R AB5T L AG6C	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M2	1,4	0,98	13,0	0,2	0,22	0,05	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M2,2															
4,0	0,45	6,1	1,71	+	A04.M045.01.06.17 MR/L	R AH5G L ACVW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M2,2	1,45	1,01	13,0	0,22	0,24	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M3															
4,0	0,5	7,6	2,46	+	A04.M050.01.07.24 MR/L	R ADAU L ABCW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M3	2,2	1,73	13,0	0,24	0,27	0,06	R A04C.R L A04C.L
▼ Regelgewinde // Standard pitch thread = M4															
4,0	0,7	10,2	3,24	+	A04.M070.01.10.32 MR/L	R ABVG L AAKY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	13,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L
4,0	0,7	15,2	3,24	+	A04.M070.01.15.32 MR/L	R A05G L A05H	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	M4	2,95	2,37	18,0	0,32	0,38	0,09	R A04C.R L A04C.L

Bestellbeispiel // Order example: **A04.M070.01.10.32 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)

Bitte beachten Sie die zusätzlichen Hinweise im Infobereich rechts oben.

Please read the additional notes mentioned in the information area on the top right corner of this page.