

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)

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

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

T01 (Seite/Page 153)

SP
HM

R

Legende
Legend

155

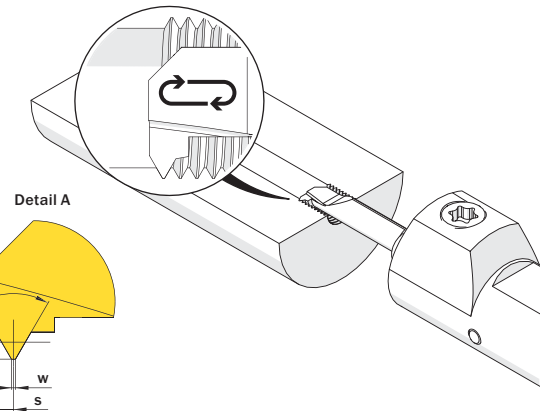
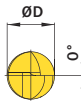
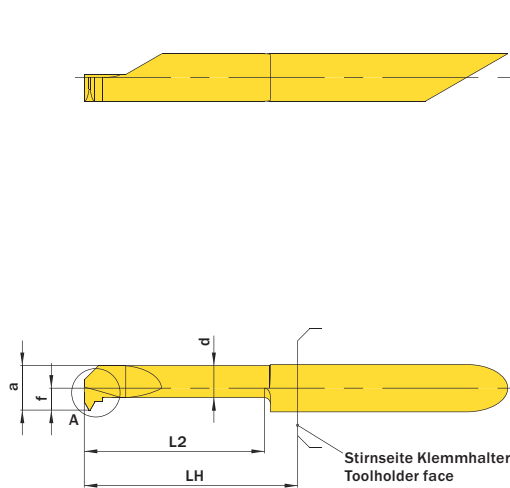
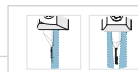
Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/770

Abbildung zeigt / Drawing shows: A04.MT08.01.15.39 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)	Steigung (bis) Pitch (up to)	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										a	d	f	LH	S	t	w	Connectcode www.simtek.com/code	
mm	mm	mm	mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm					
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm																										
4,0	0,8	1,0	15,2	3,9	+	A04.MT08.01.15.39 MR/L	R AW95 L AXA0	X800	X400	GX79	X500	X400			3,65	2,7	1,95	18,0	0,45	0,46	0,1	R	A04C.R L A04C.L			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																										
4,0	0,5	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT05.01.15.42 MR/L	R AD6S L AHZD	X800	X400	GX79	X500	X400			3,95	2,95	1,95	18,0	0,35	0,4	0,06	R	A04C.R L A04C.L			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm																										
5,0	1,0	1,25	15,2	4,8	+	A05.MT10.01.15.48 MR/L	R AJA0 L ABPY	X800	X400	GX79	X500	X400			4,55	3,55	2,25	18,0	0,55	0,7	0,12	R	A05.R L A05.L			
5,0	1,0	1,25	20,3	4,8	+	A05.MT10.01.20.48 MR/L	R AC5K L AK4K	X800	X400	GX79	X500	X400			4,55	3,55	2,25	23,0	0,55	0,7	0,12	R	A05.R L A05.L			
5,0	1,0	1,25	25,4	4,8	+	A05.MT10.01.25.48 MR/L	R AH4D L AHJU	X800	X400	GX79	X500	X400			4,55	3,55	2,25	28,0	0,55	0,7	0,12	R	A05.R L A05.L			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm																										
5,0	0,75	1,0	15,2	5,1	+	A05.MT07.01.15.51 MR/L	R APGS L ADYW	X800	X400	GX79	X500	X400			4,85	3,65	2,4	18,0	0,45	0,57	0,09	R	A05.R L A05.L			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																										
5,0	0,5	0,75	15,2	5,2	+	A05.MT05.01.15.52 MR/L	R AE44 L APTP	X800	X400	GX79	X500	X400			4,95	3,75	2,45	18,0	0,35	0,43	0,06	R	A05.R L A05.L			
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																										
6,0	1,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT10.01.15.62 MR/L	R AAT9 L APQ7	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,7	0,12	R	A06.R L A06.L			
6,0	1,25	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT12.01.15.62 MR/L	R AG92 L APSQ	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	18,0	0,75	0,84	0,16	R	A06.R L A06.L			
6,0	1,25	1,5	20,3	6,2	+	A06.MT12.01.20.62 MR/L	R ABDJ L AFV2	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	23,0	0,75	0,84	0,16	R	A06.R L A06.L			
6,0	1,25	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT12.01.25.62 MR/L	R ABY1 L AJGW	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	28,0	0,75	0,84	0,16	R	A06.R L A06.L			
6,0	1,5	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT15.01.15.62 MR/L	R AHZW L AKQS	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	18,0	0,8	0,98	0,18	R	A06.R L A06.L			
6,0	1,5	1,75	20,3	6,2	+	A06.MT15.01.20.62 MR/L	R AAT5 L AECJ	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	23,0	0,8	0,98	0,18	R	A06.R L A06.L			
6,0	1,5	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT15.01.25.62 MR/L	R AACA L AB3N	X800	X400	GX79	X500	X400			5,95	3,95	2,95	28,0	0,8	0,98	0,18	R	A06.R L A06.L			

Bestellbeispiel // Order example: **A06.MT15.01.15.62 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.