

Gewindedrehen, Whitworth, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe sowie Kopf- und Fußradien.

Threading, Whitworth, Internal, Full Profile

For a complete thread profile with correct depth, top radius and bottom radius.

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

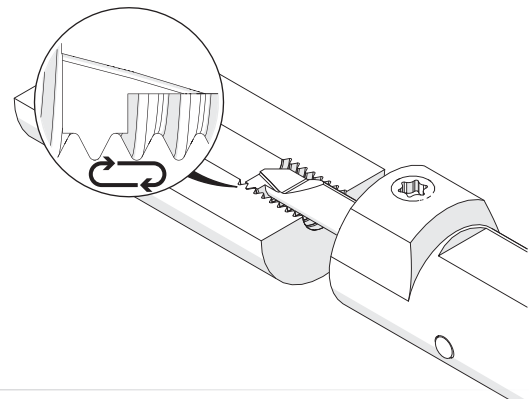
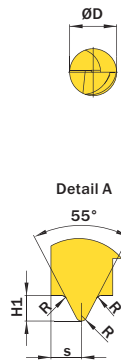
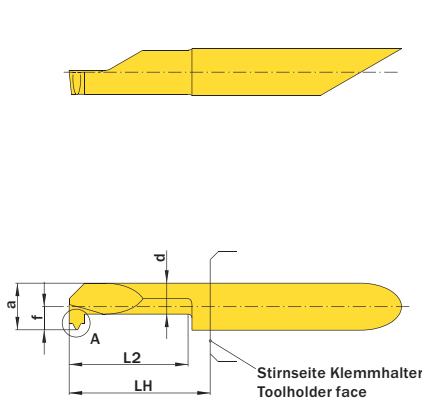
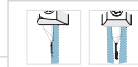
41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81SP
HM
RLegende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/769

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.BS20.02.15.62 MR

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)	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
mm		mm	mm				Tagessaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	mm	
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																
5,0	24	15,2	5,2	+	A05.BS24.02.15.52 MR/L	R AJKA L APDA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A05.R L A05.L
5,0	26	15,2	5,2	+	A05.BS26.02.15.52 MR/L	R AF70 L AFBU	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A05.R L A05.L
5,0	28	15,2	5,2	+	A05.BS28.02.15.52 MR/L	R ABB4 L AGQA	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	4,95	3,75	2,45	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R A05.R L A05.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																
6,0	19	15,2	6,2	+	A06.BS19.02.15.62 MR/L	R AHFD L ANAY	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,856	18,0	1,337	0,183	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	20	15,2	6,2	+	A06.BS20.02.15.62 MR/L	R AHVF L AAVT	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,813	18,0	1,27	0,174	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	22	15,2	6,2	+	A06.BS22.02.15.62 MR/L	R AGES L AKD7	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,739	18,0	1,155	0,158	1,0	R A06.R L A06.L
6,0	24	15,2	6,2	+	A06.BS24.02.15.62 MR/L	R AKC7 L AFWW	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,677	18,0	1,058	0,145	0,8	R A06.R L A06.L
6,0	26	15,2	6,2	+	A06.BS26.02.15.62 MR/L	R AMDA L AJ45	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,625	18,0	0,977	0,134	0,8	R A06.R L A06.L
6,0	28	15,2	6,2	+	A06.BS28.02.15.62 MR/L	R AFKD L AA9Q	X800 X400 X600 GX79 X500 X400	5,95	3,95	2,95	0,581	18,0	0,907	0,124	0,8	R A06.R L A06.L

Bestellbeispiel // Order example: **A06.BS19.02.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)