

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

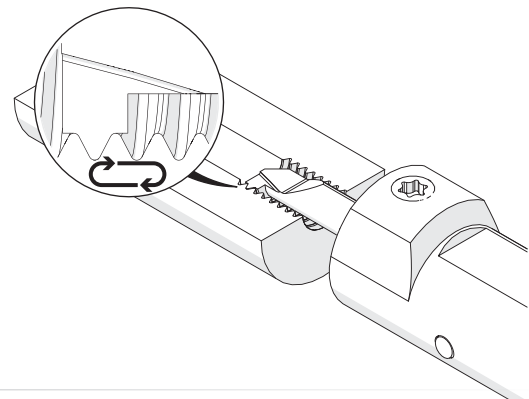
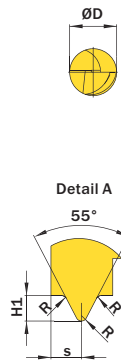
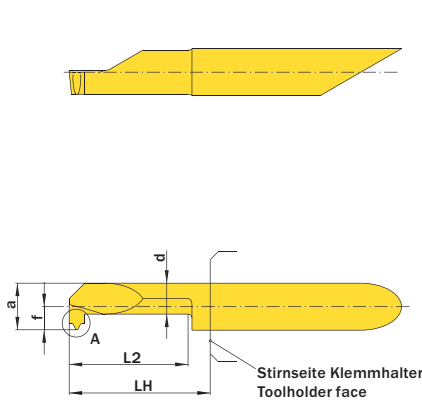
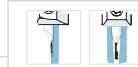
41, 42, 45, 47, 49, 50, 55, 56, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/769

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 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	H1	LH	Steigung (von) Pitch (as of)	R	S	Connectcode www.simtek.com/ccode
							P	K	M	N	S	H	O	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)