

Gewindedrehen, UN, Innen, Teilprofil

Teilprofil für Innen-UN-Gewinde.

Threading, UN, Internal, Partial Profile

Partial profile for internal UN thread.

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

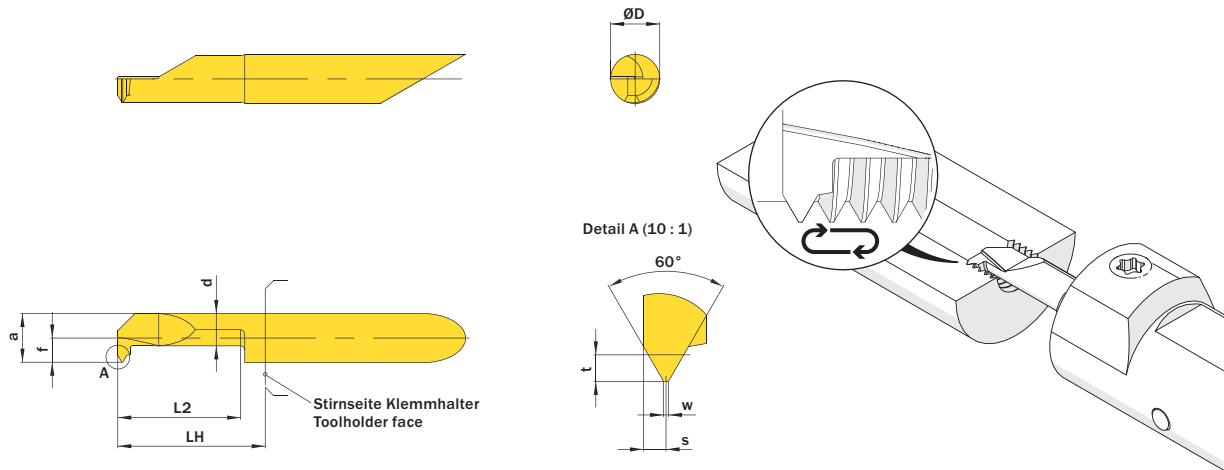
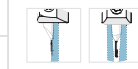
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54,
55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69,
70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79,
80, 81Legende
Legend **155**Scan
QR-CodeOder besuchen Sie // Or Visit
www.simtek.info/cp/774

Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.UN24.01.15.62 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 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										Connectcode www.simtek.com/ccode					
mm		mm	mm				P	K	M	N	S	H	O	a	d	f	LH	S	t	w		
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm																						
4,0	32-40	15,2	4,2	+	A04.UN32.01.15.42 MR/L	R AF1W L AASQ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		3,95	2,95	1,95	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A04C.L
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm																						
5,0	24-28	15,2	5,2	+	A05.UN24.01.15.52 MR/L	R APZB L ANS8	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A05.R
5,0	32-40	15,2	5,2	+	A05.UN32.01.15.52 MR/L	R AEH2 L ANNA	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		4,95	3,75	2,45	18,0	0,45	0,49	0,08	R	A05.R
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm																						
6,0	16-20	15,2	6,2	+	A06.UN16.01.15.62 MR/L	R AA4A L ADKY	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,9	0,97	0,16	R	A06.R
6,0	24-28	15,2	6,2	+	A06.UN24.01.15.62 MR/L	R ACDX L ADTJ	X800	X400	X600	GX79	X500	X400		5,95	3,95	2,95	18,0	0,55	0,64	0,11	R	A06.R

Bestellbeispiel // Order example: **A06.UN24.01.15.62 MR X800** (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)