

Gewindedrehen, Metr. ISO, Innen, Vollprofil

Herstellung des vollständigen Gewindeprofils mit notwendiger Tiefe.

Threading, Metr. ISO, Internal, Full Profile

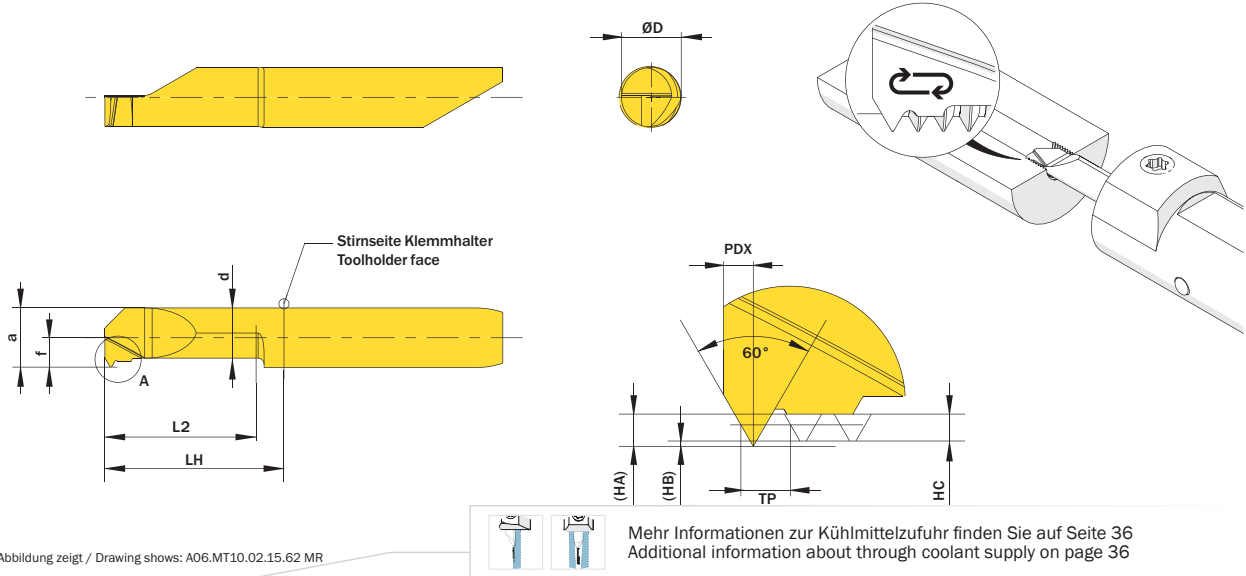
For a complete thread profile with correct depth.

Schnittwerte (Start) // Cutting parameters (start)
Anzahl Durchgänge // Number of passes 10 - 16
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method Modifizierte einseitige Flankenstellung // 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

SP **HM** **R**

Legende Legend **155**

Scan QR-Code Oder besuchen Sie // Or Visit www.simtek.info/cp/771



ØD	Steigung TP Pitch TP	L2	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore)	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number	Webcode www.simtek.com/webcode	Empfohlene Schneidstoffe Recommended cutting grades										Connectcode www.simtek.com/code																		
							P	K	M	N	S	H	O	a	d	f		HC	HA	HB	LH	PDX	S												
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,2 mm							4,0	0,7	15,2	3,2	+	A04.MT07.02.15.32 MR/L	R	AX2A	L	AX2B	X800	X400	GX79	X500	X400	2,95	2,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R	A04C.R	L	A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 3,9 mm							4,0	0,8	15,2	3,9	+	A04.MT08.02.15.39 MR/L	R	AW96	L	AXA1	X800	X400	GX79	X500	X400	3,65	2,9	1,95	0,433	0,52	0,087	18,0	0,5	0,5	R	A04C.R	L	A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,2 mm							4,0	0,5	15,2	4,2	+	A04.MT05.02.15.42 MR/L	R	AM3S	L	APPS	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,45	1,95	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R	A04C.R	L	A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm							4,0	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	R	AX5W	L	AX5V	X800	X400	GX79	X500	X400	3,95	3,35	1,95	0,379	0,455	0,076	18,0	0,45	0,45	R	A04C.R	L	A04C.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 4,8 mm							5,0	1,0	15,2	4,8	+	A05.MT10.02.15.48 MR/L	R	AANF	L	ANT3	X800	X400	GX79	X500	X400	4,55	3,55	2,25	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R	A05.R	L	A05.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,1 mm							5,0	0,75	15,2	5,1	+	A05.MT75.02.15.51 MR/L	R	AAP5	L	ABV5	X800	X400	GX79	X500	X400	4,85	4,15	2,4	0,406	0,487	0,081	18,0	0,5	0,5	R	A05.R	L	A05.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 5,2 mm							5,0	0,5	15,2	5,2	+	A05.MT05.02.15.52 MR/L	R	AGN4	L	ABNU	X800	X400	GX79	X500	X400	4,95	4,45	2,45	0,271	0,325	0,054	18,0	0,4	0,4	R	A05.R	L	A05.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	1,0	15,2	6,2	+	A06.MT10.02.15.62 MR/L	R	ANZG	L	APA6	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	18,0	0,6	0,6	R	A06.R	L	A06.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.MT10.02.25.62 MR		AYXW			X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	28,0	0,6	0,6		A06.R			upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R	ANSN	L	AB2Z	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	18,0	0,7	0,7	R	A06.R	L	A06.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	1,25	25,4	6,2	+	A06.MT12.02.25.62 MR		AYXX			X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	28,0	0,7	0,7		A06.R			upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R	ADMY	L	ADBX	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	18,0	0,8	0,8	R	A06.R	L	A06.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT15.02.25.62 MR		AYXY			X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	28,0	0,8	0,8		A06.R			upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R	APC1	L	AKJ7	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	18,0	0,9	0,9	R	A06.R	L	A06.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT17.02.25.62 MR		AYXZ			X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	28,0	0,9	0,9		A06.R			upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R	AK5N	L	AN51	X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	18,0	1,0	1,0	R	A06.R	L	A06.L	upd
▼ ØDmin (Min. Bohrung) // ØDmin (min. bore) = 6,2 mm							6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.MT20.02.25.62 MR		AYX0			X800	X400	GX79	X500	X400	5,95	4,1	2,95	1,083	1,299	0,217	28,0	1,0	1,0		A06.R			upd

Bestellbeispiel // Order example: A06.MT15.02.15.62 MR X800 (R = Rechte Ausführung // Right hand version, X800 = Schneidstoff // Grade)