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**

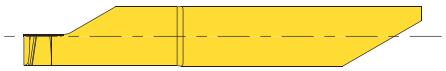
Empf. Zustellungsart // Recom. infeed method
Modifizierte einseitige Flankenzustellung // Modified one-sided flank infeed (Seite/Page 447)

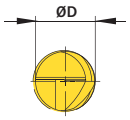
Vc **(Seite/Page 442)**

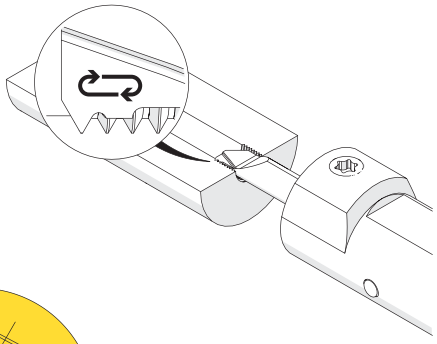
Passende Klemmhalter auf Seite // Suitable toolholders on page
41, 42, 45, 46, 47, 48, 49, 50, 54, 55, 56, 57, 58, 59, 64, 65, 68, 69, 70, 71, 73, 74, 75, 76, 77, 78, 79, 80, 81

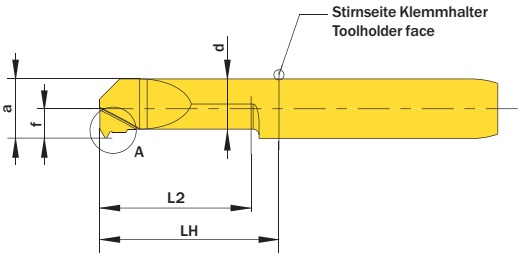
SP HM R Legende Legend 155

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









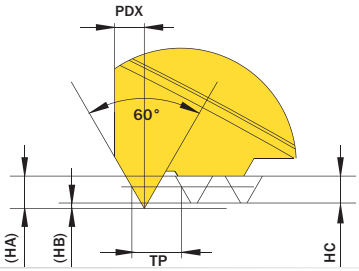


Abbildung zeigt / Drawing shows: A06.MT10.02.15.62 MR

Mehr Informationen zur Kühlmittelzufuhr finden Sie auf Seite 36
Additional information about through coolant supply on page 36

ØD mm	Steigung TP Pitch TP mm	L2 mm	ØDmin (Min. Bohrung) ØDmin (min. bore) mm	Kühlmittelzufuhr Through coolant supply	Artikelnummer Part number		Webcode www.simtek.com/webcode		Empfohlene Schneidstoffe / Recommended cutting grades (Tagesaktuelle Verfügbarkeit und Preise finden Sie auf www.simtek.com/webcode / You can find current availability and prices on www.simtek.com/webcode) P	K	M	N	S	H	O	a mm	d mm	f mm	HC mm	HA mm	HB mm	LH mm	PDX mm	S mm		Connectcode www.simtek.com/ccode			
▼ 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 X600	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 X600	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 X600	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
4,0	0,7	15,2	4,2	+	A04.MT07.02.15.42 MR/L	R	AX5W	L	AX5V	X800	X400 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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 X600	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
6,0	1,0	25,4	6,2	+	A06.MT10.02.25.62 MR		AYXW			X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,95	5,05	2,95	0,541	0,65	0,108	28,0	0,6	0,6		A06.R			upd
6,0	1,25	15,2	6,2	+	A06.MT12.02.15.62 MR/L	R	ANSN	L	AB2Z	X800	X400 X600	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
6,0	1,25	25,4	6,2	+	A06.MT12.02.25.62 MR		AYXX			X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,95	4,8	2,95	0,677	0,812	0,135	28,0	0,7	0,7		A06.R			upd
6,0	1,5	15,2	6,2	+	A06.MT15.02.15.62 MR/L	R	ADMY	L	ADBX	X800	X400 X600	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
6,0	1,5	25,4	6,2	+	A06.MT15.02.25.62 MR		AYXY			X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,95	4,5	2,95	0,812	0,974	0,162	28,0	0,8	0,8		A06.R			upd
6,0	1,75	15,2	6,2	+	A06.MT17.02.15.62 MR/L	R	APC1	L	AKJ7	X800	X400 X600	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
6,0	1,75	25,4	6,2	+	A06.MT17.02.25.62 MR		AYXZ			X800	X400 X600	GX79	X500	X400	5,95	4,3	2,95	0,947	1,137	0,189	28,0	0,9	0,9		A06.R			upd
6,0	2,0	15,2	6,2	+	A06.MT20.02.15.62 MR/L	R	AK5N	L	AN51	X800	X400 X600	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
6,0	2,0	25,4	6,2	+	A06.MT20.02.25.62 MR		AYX0			X800	X400 X600	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)